

**Перечень теоретических и практических заданий к
дифференцированному зачету
по УП.4 Учебной практики
(5 курс, 9 семестр 2024-2025 уч. г.)**

Форма контроля: Индивидуальные задания (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: Выполнить одно теоретическое задание и одно практическое задание

Перечень практических заданий:

Вариант №1 Провести оценку работоспособности оборудования и дать ее характеристику.

Оценка	Показатели оценки
5	<ol style="list-style-type: none"> 1. работоспособное состояние (работоспособность) оборудования: Состояние объекта (оборудования), при котором значения всех параметров, характеризующих способность выполнять заданные функции, соответствуют требованиям нормативной, технической и/или конструкторской (проектной) документации. 2. неработоспособное состояние (неработоспособность) оборудования: 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. 3. ремонтпригодность оборудования: Свойство объекта (оборудования), заключающееся в приспособленности к поддержанию и восстановлению работоспособного состояния путем технического обслуживания и ремонта. 4. деградационный отказ оборудования: Отказ оборудования, обусловленный естественными процессами старения, изнашивания, коррозии и усталости при соблюдении всех установленных правил и (или) норм проектирования, изготовления в эксплуатации.
4	Проведена оценка работоспособности оборудования и дана ее характеристика 3 образцов оборудования
3	Проведена оценка работоспособности оборудования и дана ее характеристика 2 образцов оборудования

Вариант №2 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 едениц, определить скрок службы деталей, составить технологический процесс ремонта оборудования.

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

Проведение №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 полном объеме и без ошибок.
4	Произведено организационное обеспечение работ по наладке и подналадке сборочного оборудования. Выполнено в полном 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

Выданы №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

Фиданис №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

Фиданис №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

Фиданис №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	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.