

## Контрольно-оценочные средства для проведения текущего контроля

### по УП.3 Учебной практики (4 курс, 8 семестр 2023-2024 уч. г.)

#### Текущий контроль №1

**Форма контроля:** Практическая работа (Сравнение с аналогом)

**Описательная часть:** Защита практической работы

#### Задание №1

Оценка	Показатели оценки
5	Инструмент верно установлен в магазин станка и и верно определен вылет инструмента.
4	Инструмент верно установлен в магазин станка и определен вылет инструмента, ответ содержит замечания
3	Инструмент установлен в магазин станка.

#### Задание №2

Показать порядок обеспечения безопасности при наладке, подналадке и техническому

Оценка	Показатели оценки
5	Порядок обеспечения безопасности при наладке, подналадке и техническому обслуживанию металлорежущего и аддитивного оборудования показан верно
4	Порядок обеспечения безопасности при наладке, подналадке и техническому обслуживанию металлорежущего и аддитивного оборудования показан с незначительными нарушениями
3	Порядок обеспечения безопасности при наладке, подналадке и техническому обслуживанию металлорежущего и аддитивного оборудования показан с грубыми нарушениями

#### Задание №3

Проведите диагностирование параметров точности и надежности металлорежущих станков и

Оценка	Показатели оценки
5	Диагностирование параметров точности станков и оборудования проведены правильно.
4	Диагностирование параметров точности станков и оборудования проведены с недочетами, но сделаны правильные выводы
3	Диагностирование параметров точности станков и оборудования проведены под руководством преподавателя, или с помощью однокурсника.

#### **Задание №4**

Дано: 3д принтер с выденным из строя узлом. Задача: Диагностировать 3д принтер, найти

Оценка	Показатели оценки
5	Найден сломанный узел. Диагностирована причина поломки. Предложены варианты ремонта.
4	Найден сломанный узел. Диагностирована причина поломки.
3	Найден сломанный узел.

#### **Текущий контроль №2**

**Форма контроля:** Практическая работа (Сравнение с аналогом)

**Описательная часть:** Проверка практической работы

#### **Задание №1**

Включить и настроить поворотный стол к станку с ЧПУ.

Оценка	Показатели оценки
5	Повортный стол верно расположен относительно стола станка, угол наклона и угол поворота выведены в нулевое положение.
4	Повортный стол верно расположен относительно стола станка, угол наклона и угол поворота выведены не в нулевое положение.
3	Повортный стол не верно расположен относительно стола станка.

#### **Задание №2**

Выполнить наладку расточного инструмента и обеспечить правильную настройку вылета

Оценка	Показатели оценки
5	Наладка расточного инструмента выполнена верно, вылет инструмента настроен правильно
4	Наладка расточного инструмента выполнена верно, вылет инструмента настроен с замечаниями
3	Наладка расточного инструмента выполнена верно, вылет инструмента не настроен

#### **Задание №3**

выполнить расчеты, связанные с наладкой работы металлорежущего и аддитивного оборудования

Оценка	Показатели оценки
5	верно выполнены расчеты, связанные с наладкой работы металлорежущего и аддитивного оборудования
4	расчеты, связанные с наладкой работы металлорежущего и аддитивного оборудования, выполнены с незначительными ошибками

3	расчеты, связанные с наладкой работы металлорежущего и аддитивного оборудования, выполнены с грубыми нарушениями
---	--

#### Задание №4

Выполнить установку и выверку деталей в двух плоскостях	
Оценка	Показатели оценки
5	Деталь установлена верно, выверка в двух плоскостях произведена верно
4	Деталь установлена верно, выверка в двух плоскостях произведена с замечаниями
3	Ответ содержит грубые нарушения

#### Задание №5

<del>Включить и настроить поворотный стол к станку с ЧПУ.</del>	
Оценка	Показатели оценки
5	Поворотный стол верно расположен относительно стола станка, угол наклона и угол поворота выведены в нулевое положение.
4	Поворотный стол верно расположен относительно стола станка, угол наклона и угол поворота выведены не в нулевое положение.
3	Ответ содержит грубые нарушения

### Текущий контроль №3

**Форма контроля:** Практическая работа (Сравнение с аналогом)

**Описательная часть:** Проверка практической работы

#### Задание №1

<del>Включить и настроить поворотный стол к станку с ЧПУ.</del>	
Оценка	Показатели оценки
5	Поворотный стол верно расположен относительно стола станка, угол наклона и угол поворота выведены в нулевое положение.
4	Поворотный стол верно расположен относительно стола станка, угол наклона и угол поворота выведены не в нулевое положение.
3	Поворотный стол не верно расположен относительно стола станка.

#### Задание №2

Выполнить наладку расточного инструмента и обеспечить правильную настройку вылета

инструмента	
Оценка	Показатели оценки
5	Наладка расточного инструмента выполнена верно, вылет инструмента настроен правильно

4	Наладка расточного инструмента выполнена верно, вылет инструмента настроен с замечаниями
3	Наладка расточного инструмента выполнена верно, вылет инструмента не настроен

### Задание №3

Оформить техническую документацию для наладки и подналадки оборудования

Оценка	Показатели оценки
5	Техническая документация оформлена в полном объеме в соответствии с ГОСТ
4	Техническая документация оформлена в соответствии с ГОСТ
3	Техническая документация оформлена не в соответствии с ГОСТ

### Задание №4

Пройти тест, состоящий из 10 вопросов, по теме " межоперационные карты обработки деталей и

измерительный инструмент для контроля размеров деталей в соответствии с технологическим

процессом"

- 1) Виды измерительных приборов
- 2) Чувствительность измерительного прибора
- 3) Непосредственные прямые измерения
- 4) Эталоны
- 5) Вторичный прибор
- 6) Образцовые меры и приборы выполняют функцию
- 7) Датчик прибора установлен
- 8) Классификация датчиков по принципу действия
- 9) Погрешность измерения
- 10) Абсолютная погрешность измерительного прибора

Оценка	Показатели оценки
5	Ответить на 9-10 вопросов
4	Ответить на 7-8 вопросов.
3	Ответить на 5-6 вопросов

### Задание №5

Оценка	Показатели оценки
5	Поворотный стол верно расположен относительно стола станка, угол наклона и угол поворота выведены в нулевое положение.
4	Поворотный стол верно расположен относительно стола станка, угол наклона и угол поворота выведены не в нулевое положение.
3	Поворотный стол не верно расположен относительно стола станка.

### Текущий контроль №4

**Форма контроля:** Практическая работа (Сравнение с аналогом)

**Описательная часть:** Проверка практической работы

#### Задание №1

Исходя из полученной модели или чертежа, произвести расчет припусков с учетом материала

Оценка	Показатели оценки
5	Расчет припусков на заготовку и рабочего времени проведены правильно.
4	Расчет припусков на заготовку проведен правильно, но расчет рабочего времени проведен без учета количества проходов.
3	Расчет припусков на заготовку проведен неправильно и расчет рабочего времени проведен без учета количества проходов.

#### Задание №2

выполнить расчеты, связанные с наладкой работы металлорежущего и аддитивного оборудования

Оценка	Показатели оценки
5	верно выполнены расчеты, связанные с наладкой работы металлорежущего и аддитивного оборудования
4	расчеты, связанные с наладкой работы металлорежущего и аддитивного оборудования выполнены с незначительными ошибками
3	расчеты, связанные с наладкой работы металлорежущего и аддитивного оборудования выполнены с грубыми нарушениями

#### Задание №3

Составить схему блоков автоматизации металлорежущего и аддитивного оборудования

Оценка	Показатели оценки
5	Схема составлена в соответствии с предоставленными требованиями и все блоки автоматизации указаны
4	Схема составлена в соответствии с предоставленными требованиями, не указан один блок автоматизации

3	Схема составлена, не все блоки автоматизации указаны
---	--

#### Задание №4

<del>Включить и настроить поворотный стол к станку с ЧПУ.</del>	
Оценка	Показатели оценки
5	Поворотный стол верно расположен относительно стола станка, угол наклона и угол поворота выведены в нулевое положение.
4	Поворотный стол верно расположен относительно стола станка, угол наклона и угол поворота выведены не в нулевое положение.
3	Поворотный стол не верно расположен относительно стола станка.

#### Задание №5

<del>Выполнить наладку инструмента, правильно установить вылет инструмента</del>	
Оценка	Показатели оценки
5	Наладку инструмента выполнена верно ,вылет инструмента верно выставлен
4	Наладку инструмента выполнена верно ,вылет инструмента выставлен с замечаниями
3	Наладку инструмента выполнена верно, вылет инструментов не настроен

#### Текущий контроль №5

**Форма контроля:** Практическая работа (Сравнение с аналогом)

**Описательная часть:** Проверка практической работы

#### Задание №1

<del>Выполнить контроль детали</del>	
Оценка	Показатели оценки
5	Все размеры проконтролированы верно, деталь соответствует действительности
4	Большая часть размеров проконтролированы верно, деталь соответствует действительности
3	Часть размеров проконтролированы верно, деталь соответствует действительности

#### Задание №2

Выполнить контроль детали с использованием универсальных и специализированных

<del>мерительных инструментов</del>	
Оценка	Показатели оценки
5	Деталь проконтролирована в соответствие с действительными размерами, универсальные и специализированные мерительные инструменты применялись в полном объеме

4	Деталь проконтролирована в соответствие с действительными размерами, универсальные и специализированные мерительные инструменты применялись не в полном объеме
3	Деталь проконтролирована с грубыми нарушениями

### Задание №3

Выполнить установку и выверку деталей в двух плоскостях	
Оценка	Показатели оценки
5	Деталь установлена верно, выверка в двух плоскостях произведена верно
4	Деталь установлена верно, выверка в двух плоскостях произведена
3	Деталь установлена верно

### Задание №4

Проконтролировать соответствие размеров детали относительно чертежа ручным КИМ.	
Оценка	Показатели оценки
5	Контроль выполнен верно самостоятельно.
4	Контроль выполнен верно с помощью преподавателя.
3	Контроль выполнен с грубыми нарушениями

### Задание №5

Пройти тест, состоящий из 10 вопросов, по теме " способы корректировки режимов резания по результатам работы станка"

- 1) В какой плоскости находится результирующий вектор главного движения и движения подачи
- 2) Какое движение обеспечивает скорость отделения стружки при резании
- 3) Какое движение не наблюдается при сверлении
- 4) Относительно чего определяется положение основной плоскости
- 5) Какая из подач имеет размерность мм/мин
- 6) Какой вид стружки образуется при резании хрупких материалов
- 7) Куда отводится наибольшая часть тепла при точении
- 8) Формула скорости резания
- 9) Формула расчета оборотов:
- 10) Формула подачи на зуб

Оценка	Показатели оценки
5	Ответить на 9-10 вопросов
4	Ответить на 7-8 вопросов.
3	Ответить на 5-6 вопросов.