

**Перечень теоретических и практических заданий к зачету
по УП.3 Учебной практики
(4 курс, 8 семестр 2023-2024 уч. г.)**

Форма контроля: Индивидуальные задания (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: по выбору выполнить два практических задания

Перечень практических заданий:

Задание №1 Контроль детали

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 Инструмент в магазин станка и правильно определить вылет инструмента.

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 №3 Порядок обеспечения безопасности при наладке, подналадке и техническому обслуживанию металлорежущего и аддитивного оборудования

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 №4 Настроить поворотный стол к станку с ЧПУ.

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 Вывести инструмент 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 №6 Оформить техническую документацию для наладки и подналадки оборудования машиностроительных производств

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 №7 Изучить модель или чертеж, произвести расчет припусков с учетом материала заготовки и произвести расчет рабочего времени.

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 №8 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 №9 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 №10 Контроль детали с использованием универсальных и специализированных мерительных инструментов

Оценка	Показатели оценки
5	Деталь проконтролирована в соответствии с действительными размерами, универсальные и специализированные мерительные инструменты применялись в полном объеме
4	Деталь проконтролирована в соответствии с действительными размерами, универсальные и специализированные мерительные инструменты применялись не в полном объеме
3	Деталь проконтролирована с грубыми нарушениями

Задание №11 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