

**Перечень теоретических и практических заданий к
дифференцированному зачету
по УП.3 Учебной практики
(5 курс, 9 семестр 2024-2025 уч. г.)**

Форма контроля: Индивидуальные задания (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: по выбору выполнить два практических задания

Перечень практических заданий:

Задание №1 Проведение диагностики параметров точности и надежности металлорежущих станков и оборудования.

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 №2 Выдаче программы обработки детали согласно выданному чертежу.

Оценка	Показатели оценки
5	Программа написана верно, инструмент подобран верно, столкновений инструмента нет.
4	Программа написана верно, инструмент подобран верно, есть столкновения инструмента.
3	Программа написана верно, инструмент подобран не в полном объеме, есть столкновения инструмента.

Задание №3 Выдаче программы обработки отверстий согласно выданному чертежу.

Оценка	Показатели оценки
5	верно выбрана команда для обработки отверстия, инструмент подобран верно, отверстие соответствует 8-14 качеству.
4	верно выбрана команда для обработки отверстия, инструмент подобран верно, отверстие не соответствует 8-14 качеству.
3	не верно выбрана команда для обработки отверстия, инструмент подобран верно, отверстие не соответствует 8-14 качеству.

Обоснование №4 выполните настройку хода стола для выполнения зачетной работы

Оценка	Показатели оценки
5	Настройка хода стола для выполнения зачетной работы проведена правильно и дано необходимое пояснение.
4	Настройка хода стола для выполнения зачетной работы проведена правильно, но не дано обоснование.
3	Настройка хода стола для выполнения зачетной работы проведена под руководством преподавателя или при помощи однокурсников.

Выдание №5 наладку инструмента, правильно установить вылет инструмента

Оценка	Показатели оценки
5	Наладка инструмента выполнена верно ,вылет инструмента верно выставлен
4	Наладка инструмента выполнена верно ,вылет инструмента выставлен с замечаниями
3	Наладка инструмента выполнена

Продвижение №6 расчет и измерение простых электрических цепей

Оценка	Показатели оценки
5	Расчет произведен верно, параметры измерены верно
4	Расчет произведен верно, параметры измерены с небольшой погрешностью
3	Расчет произведен верно, параметры не измерены

Выдание №7 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

Выдание №8 точность функционирования металлорежущего оборудования на технологических позициях производственных участков

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

5	Верно оценена точность функционирования металлорежущего оборудования на технологических позициях производственных участков
4	точность функционирования металлорежущего оборудования на технологических позициях производственных участков оценена с незначительными ошибками
3	точность функционирования металлорежущего оборудования на технологических позициях производственных участков оценена с нарушениями

Задание №9 Проверить исправность приборов активного и пассивного контроля и найти причину поломки

Оценка	Показатели оценки
5	Неисправность прибора выявлена верна и причина поломки выявлена верна
4	Неисправность прибора выявлена верна и причина поломки выявлена с замечаниями
3	Неисправность прибора выявлена

Задание №10 Контроль детали с использованием универсальных и специализированных мерительных инструментов

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