

**Контрольно-оценочные средства для проведения текущего
контроля
по УП.3 Учебной практики
(4 курс, 8 семестр 2024-2025 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

сломанный узел, диагностировать причину поломки и предложить варианты по его ремонту.

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

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

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

Включить и 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	Ответ содержит грубые нарушения

Текущий контроль №3

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	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

Включить и 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

Выполнить 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 верно, вылет инструментов не настроен.

Текущий контроль №5

Форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: Проверка практической работы

Задание №1

Выполнить 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

Выполнить 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.

Задание №3

Выполнить установку и выверку деталей в двух полкостях.	
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	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.