

**Перечень теоретических и практических заданий к зачету
по УП.3 Учебной практики
(4 курс, 8 семестр 2024-2025 уч. г.)**

Форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: 2 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 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 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 №6 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 №7 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 №8 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. |

Выдание №9 Исполненной модели или чертежа, произвести расчет припусков с учетом материала заготовки.

| | |
|--------|---|
| Оценка | Показатели оценки |
| 5 | Расчет произведен верно. |
| 4 | Расчет произведен с незначительными ошибками. |
| 3 | Расчет произведен. |

Выдание №10 Исполненной модели или чертежа, 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. |

Выдание №11 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. |

Выдание №12 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 №13 Схему блоков автоматизации металлорежущего и аддитивного оборудования.

| Оценка | Показатели оценки |
|--------|---|
| 5 | Схема составлена в соответствие с предоставленными требованиями и все блоки автоматизации указаны. |
| 4 | Схема составлена в соответствие с предоставленными требованиями, не указан один блок автоматизации. |
| 3 | Схема составлена, не все блоки автоматизации указаны. |

Задание №14 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 №15 Сборку 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 | Деталь установлена верно. |