

**Перечень теоретических и практических заданий к  
дифференцированному зачету  
по УП.3 Учебной практики  
(5 курс, 9 семестр 2025-2026 уч. г.)**

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

**Описательная часть:** выполнить 2 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** Написание 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** Написание 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.

**Взвешивание №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.

**Взвешивание №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.

**Взвешивание №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.