

**Контрольно-оценочные средства для проведения текущего  
контроля  
по УП.3 Учебной практики  
(3 курс, 6 семестр 2023-2024 уч. г.)**

**Текущий контроль №1**

**Форма контроля:** Индивидуальные задания (Информационно-аналитический)

**Описательная часть:** Проверка в электронном виде

**Задание №1**

Произведите расчет режимов резания с использованием САПР "Вертикаль" или калькулятора

режимов резания. Оценка	Показатели оценки
5	Расчет режимов резания с использованием САПР "Вертикаль" или калькулятора режимов резания произведен правильно.
4	Расчет режимов резания с использованием САПР "Вертикаль" или калькулятора режимов резания произведен с корректировкой.
3	Расчет режимов резания с использованием САПР "Вертикаль" или калькулятора режимов резания произведен под руководством преподавателя.

**Задание №2**

Выполнить составление маршрутного технологического процесса изготовления авиационной

детали. Оценка	Показатели оценки
5	<p>Маршрут составлен без ошибок в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Универсальные операции;</li> <li>• Контрольные операции;</li> <li>• Слесарные операции;</li> <li>• Операции на оборудовании с ЧПУ;</li> <li>• Вспомогательные операции;</li> <li>• Наименование и код операции;</li> <li>• Наименование и код оборудования, профессии;</li> <li>• Код условия труда;</li> <li>• Степень механизации;</li> <li>• Разряд и форма оплаты труда;</li> <li>• Код инструкции ТБ;</li> <li>• Объем партии и т.д.;</li> <li>• Основные данные обрабатываемой детали;</li> </ul>
4	При составлении маршрута допущено 5 ошибок в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД.
3	Маршрут содержит 7 ошибок в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД.

## Текущий контроль №2

**Форма контроля:** Индивидуальные задания (Информационно-аналитический)

**Описательная часть:** Проверка в электронном виде и контроль во время выполнения работы

### Задание №1

Оценка	Показатели оценки
5	Анализ готовой управляющей программы произведен полноценно, соответствует типу станка и системы ЧПУ.
4	Анализ готовой управляющей программы произведен частично, программа соответствует типу станка и системы ЧПУ.
3	Анализ готовой управляющей программы произведен частично, программа частично соответствует типу станка и системы ЧПУ.

### Задание №2

Выполнить загрузку программы в систему станка. Произвести проверку работоспособности

Оценка	Показатели оценки
5	Загрузка и анализ готовой управляющей программы произведен полноценно, самостоятельно. Проверка выполнена полностью без помощи и корректировок со стороны наставника.
4	Загрузка и анализ готовой управляющей программы произведен частично. При выполнении потребовалась помощь наставника.
3	Загрузка и анализ готовой управляющей программы произведен частично. При выполнении потребовалась помощь наставника и корректировки при проверке программы.

## Текущий контроль №3

**Форма контроля:** Индивидуальные задания (Информационно-аналитический)

**Описательная часть:** Проверка в электронном виде

### Задание №1

Оценка	Показатели оценки
5	Перечислены 8 условий, требуемых при организации рабочего места оператора станков с ПУ.
4	Перечислены 7 условий, требуемых при организации рабочего места оператора станков с ПУ.
3	Перечислены 6 условий, требуемых при организации рабочего места оператора станков с ПУ.

## Текущий контроль №4

**Форма контроля:** Индивидуальные задания (Информационно-аналитический)

**Описательная часть:** Проверка и контроль во время выполнения работы

### Задание №1

Подготовить рабочее место оператора станка с ЧПУ.

Оценка	Показатели оценки
5	Выполнены все восемь пунктов подготовки, четко, уверенно и правильно без подсказок и поправок наставника.
4	Выполнены все восемь пунктов подготовки, но наставник вынужден корректировать действия учащегося.
3	Выполняя подготовку рабочего места учащийся, допускает ошибки, не уверен в своих действиях. Наставник подсказывает и корректирует его действия.

## Текущий контроль №5

**Форма контроля:** Индивидуальные задания (Информационно-аналитический)

**Описательная часть:** Контроль в электронном виде

### Задание №1

Выбрать и подготовить к работе универсальное или специальное приспособление исходя из

производственной задачи (Типа производства).

Оценка	Показатели оценки
5	Выбор и подготовка к работе универсального или специального приспособления исходя из производственной задачи проведены правильно и самостоятельно.
4	Выбор и подготовка к работе универсального или специального приспособления исходя из производственной задачи проведены правильно при незначительной помощи.
3	Выбор и подготовка к работе универсального или специального приспособления исходя из производственной задачи проведены под руководством преподавателя.

## Текущий контроль №6

**Форма контроля:** Индивидуальные задания (Информационно-аналитический)

**Описательная часть:** Проверка и контроль во время выполнения работы

### Задание №1

Подготовить инструмент и выполнить настройку станка ЧПУ на обработку заготовки по

управляющей программе.

Оценка	Показатели оценки
5	Установлена необходимая технологическая оснастка. Инструмент и инструментальная оснастка подобран, собран - правильно. Выполнена настройка вылета инструмента. Настроена нулевая точка. Все действия выполнены самостоятельно без вмешательства наставника.

4	Установлена необходимая технологическая оснастка. Инструмент и инструментальная оснастка подобран, собран. Выполнена настройка вылета инструмента. Настроена нулевая точка. Но в отдельных моментах потребовалась помощь и подсказки наставника.
3	Все работы по сборке и наладке выполнены по указаниям наставника и под его руководством.

### Текущий контроль №7

**Форма контроля:** Индивидуальные задания (Информационно-аналитический)

**Описательная часть:** Контроль в электронном виде и наблюдение и контроль при выполнении

#### Задание №1

Перечислить требуемые условия при организации рабочего места оператора станков с ПУ.	
Оценка	Показатели оценки
5	Перечислены 8 условий, требуемых при организации рабочего места оператора станков с ПУ.
4	Перечислены 7 условий, требуемых при организации рабочего места оператора станков с ПУ.
3	Перечислены 6 условий, требуемых при организации рабочего места оператора станков с ПУ.

#### Задание №2

Осуществить подготовку к работе и обслуживание рабочего места оператора станка с

программным управлением в соответствии с требованиями охраны труда, производственной

санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности.

Оценка	Показатели оценки
5	Осуществлена полноценная подготовка к работе и обслуживанию рабочего места оператора станка с программным управлением в соответствии с требованиями охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности.
4	Нарушен порядок осуществления подготовки к работе и обслуживанию рабочего места оператора станка с программным управлением в соответствии с требованиями охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности не подвергающая опасности здоровью и жизни. (отсутствие деревянного трапа).
3	Осуществлена не полноценная подготовка к работе и обслуживанию рабочего места оператора станка с программным управлением в соответствии с требованиями охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности не подвергающая опасности здоровья и жизни.

## Текущий контроль №8

**Форма контроля:** Индивидуальные задания (Информационно-аналитический)

**Описательная часть:** Контроль в электронном виде и наблюдение и контроль при выполнении

### Задание №1

~~Выполнить обработку контура детали на станке с ЧПУ.~~

Оценка	Показатели оценки
5	Обработанный контур детали полностью соответствует конструкторской и технологической документации, размеры попали в поле допуска, отсутствуют механические повреждения.
4	Обработанный контур детали частично не соответствует конструкторской и технологической документации (нарушена шероховатость), размеры попали в поле допуска, отсутствуют механические повреждения.
3	Обработанный контур детали частично не соответствует конструкторской и технологической документации, размеры попали в поле допуска, присутствуют механические повреждения.

### Задание №2

Настроить вылет и диаметр режущего инструмента внутри станка с использованием устройства

~~измерения инструмента.~~

Оценка	Показатели оценки
5	Настройка выполнена в соответствии с требованиями нормативно технической документации, данные в систему станка занесены корректно и точно.
4	Настройка выполнена в соответствии с требованиями нормативно технической документации, данные в систему станка занесены с ошибкой, но не критичной.
3	Настройка выполнена в соответствии с требованиями нормативно технической документации, данные в систему станка занесены с грубой ошибкой (по диаметру или вылету).

## Текущий контроль №9

**Форма контроля:** Индивидуальные задания (Информационно-аналитический)

**Описательная часть:** Контроль во время настройки и выполнения работы

### Задание №1

Выполнить контрольные измерения детали (по вариантам) применяя координатно-измерительную

~~машину. Выполнить заключения годности детали.~~

Оценка	Показатели оценки
5	Проверено почти все размеры детали (80-100%). Дано полное заключение о годности детали.
4	Размеры проверены частично (60-80%). Выполнено заключение о годности детали.

3	Проверены некоторые размеры детали (40-60%). Имеется заключение о годности детали.
---	------------------------------------------------------------------------------------

### Задание №2

Раскрыть метод проведения контроля качества и порядок проведения измерений деталей с

использованием координатно-измерительной машины.

Оценка	Показатели оценки
5	Метод и порядок измерения раскрыт полностью.
4	Метод измерения раскрыт частично, но порядок действий дан четко и ясно.
3	Метод и порядок раскрыт недостаточно полно.