

**Контрольно-оценочные средства для проведения текущего
контроля
по УП.1 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

Выполнить нормировании операции (операция указывается индивидуально по вариантам)

пользуясь справочником нормировщика. Расчитать исходя из режимов резания и параметров

указанных на эскизе:

1. То;
2. Тв
3. Тпз
4. Тобс
5. Тотд
6. Тшт
7. Тшт.к

Оценка	Показатели оценки
5	Все семь норм времени выбраны и рассчитаны верно
4	Шесть норм времени выбраны и рассчитаны верно
3	Пять норм времени выбраны и рассчитаны верно

Задание №2

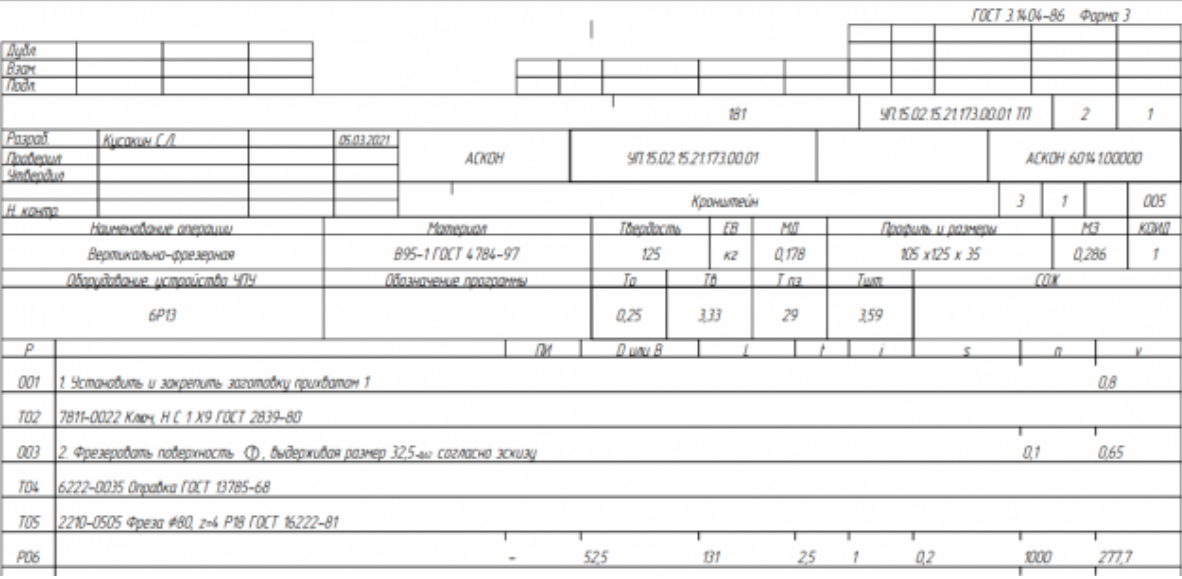
Выполнить расчет типа производства и операционной партии, периодичности запуска деталей

Оценка	Показатели оценки
5	Задание выполнено полностью и самостоятельно
4	Задание содержало ошибки, но студент их сам нашел и устранил
3	Задание содержало ошибки, студент их устранил только с помощью преподавателя

Задание №3

Разработать операцию обработки плоскости и заполнить операционную карту

Оценка	Показатели оценки

5	<p>Правильно заполнены переходы со всеми необходимыми элементами (маркерами, размерами, пояснениями)</p> <p>Операционная карта заполнена на 100%</p> 
4	<p>Правильно заполнены переходы со всеми необходимыми элементами (маркерами, размерами, пояснениями)</p> <p>Операционная карта заполнена на 90%</p>
3	<p>Заполнены переходы со всеми необходимыми элементами (маркерами, размерами)</p> <p>Операционная карта заполнена на 80%</p>

Текущий контроль №2

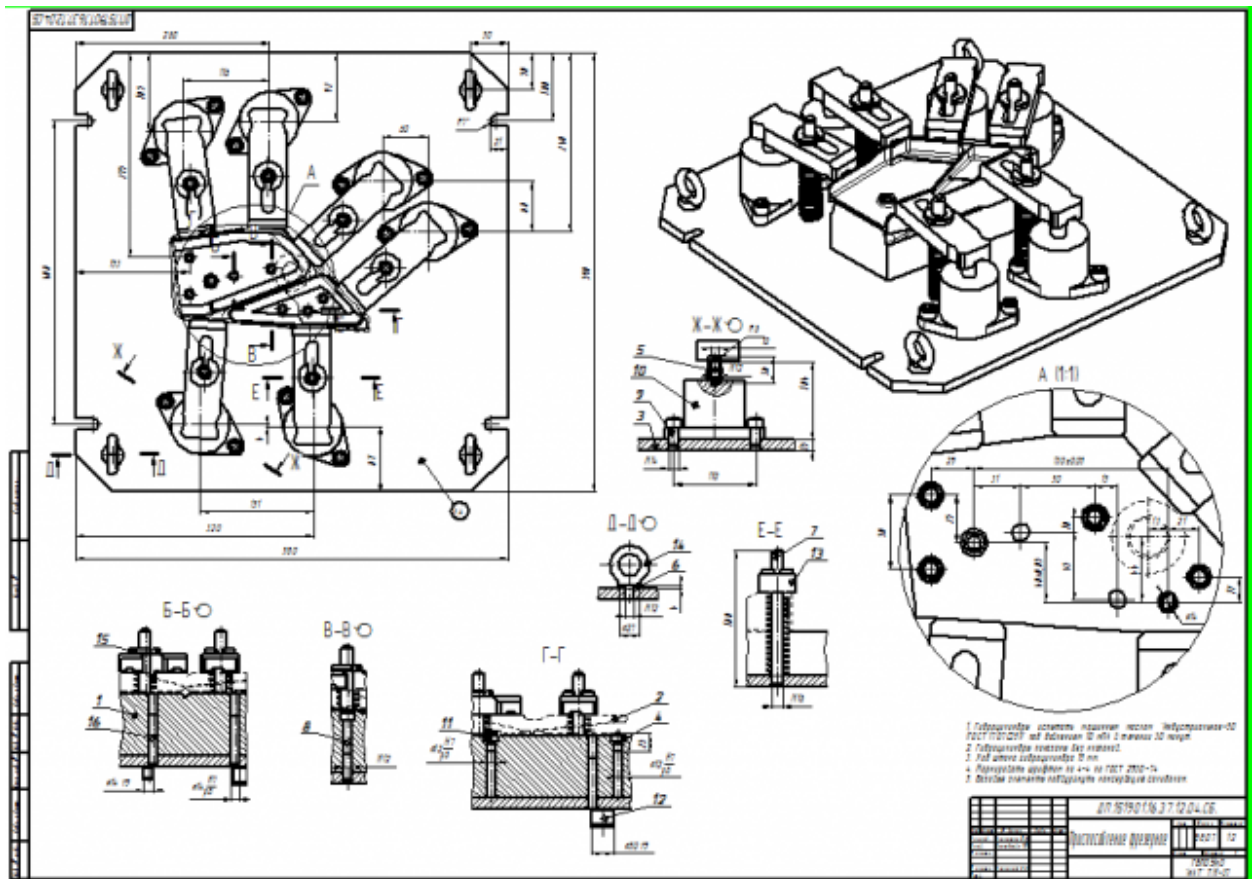
Форма контроля: Индивидуальные задания (Информационно-аналитический)

Описательная часть: Проверить в электронном виде

Задание №1

Выполнить чертеж станочного приспособления на основании ЭМС.

Пример:



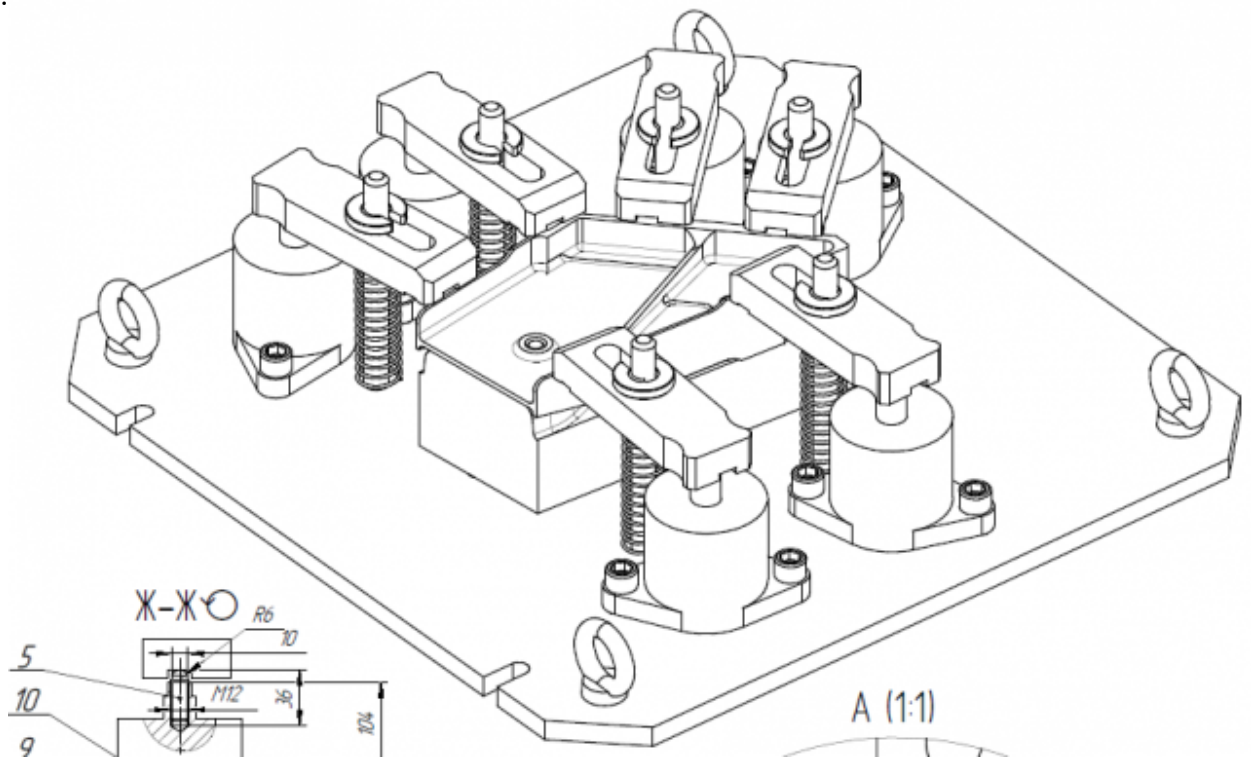
Оценка	Показатели оценки
5	<ol style="list-style-type: none"> 1. Вычерчены изображения и формы детали чертежа согласно ГОСТ 2. 305-68 без ошибок; 2. Нанесены размеры с нарушением ГОСТ 2307-68; 3. Вписаны технические условия описания приспособления согласно ГОСТ 2309-68 без ошибок;
4	<ol style="list-style-type: none"> 1. Вычерчены изображения и формы детали чертежа выполнены с небольшим нарушением ГОСТ 2. 305-68; 2. Нанесены размеры с небольшим нарушением ГОСТ 2307-68; 3. Вписаны технические условия описания приспособления выполнены с небольшим нарушением ГОСТ 2309-68;
3	<ol style="list-style-type: none"> 1. Вычерчены изображения и формы детали чертежа выполнены с нарушением ГОСТ 2. 305-68 и содержат ошибки; 2. Нанесены размеры с нарушением ГОСТ 2307-68 и имеют отклонения от истинных размеров; 3. Вписаны технические условия описания приспособления выполнены с нарушением ГОСТ 2309-68 и являются не полными;

Задание №2

На основании ранее выполненных расчетов силы зажима и расчета на прочность, а также КЭМ

заготовки смоделировать ЭМС станочного приспособления

Пример:



Оценка	Показатели оценки
5	<ol style="list-style-type: none"> 1. Модель сборки полностью соответствует назначению и функциональности 2. Размеры модели сборки и элементов соответствуют расчетным и подобранным размерам 3. Деталь за базированна на приспособлении согласно расчетов на базирование 4. Ложемент в сборке приспособления полностью соответствует конфигурации детали 5. Модель приспособления не имеет изъянов и недоработок
4	<ol style="list-style-type: none"> 1. Модель сборки полностью соответствует назначению и функциональности 2. Размеры модели сборки и элементов не все соответствуют расчетным 3. Деталь за базированна на приспособлении согласно расчетов на базирование 4. Ложемент в сборке приспособления полностью соответствует конфигурации детали 5. Модель приспособления имеет некоторые изъяны и недоработки
3	<ol style="list-style-type: none"> 1. Модель сборки полностью соответствует назначению и функциональности 2. Размеры модели сборки и элементов не соответствуют расчетным 3. Деталь за базированна на приспособлении согласно расчетов на базирование 4. Ложемент в сборке приспособления не полностью соответствует конфигурации детали 5. Модель приспособления имеет некоторые изъяны и недоработки

Текущий контроль №3

Форма контроля: Индивидуальные задания (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: Проверять в электронном виде

Задание №1

Составить заявку на изменение технологических параметров детали для ее повышения

Оценка	Показатели оценки
5	Заявка составлена правильно. Все пункты на изменения обоснованы грамотно, техническим языком и рационально
4	Заявка составлена. Все пункты на изменения обоснованы грамотно, техническим языком но не все элементы рационально изменены
3	Заявка составлена. Не все пункты на изменения обоснованы, и не все элементы описаны которые нужно менять

Задание №2

Отсканировать выданную деталь, и по полученным данным в электронном виде выполнить ее

Оценка	Показатели оценки
5	Модель выполнена со 100% качеством
4	Модель выполнена со 80% качеством
3	Модель выполнена со 60% качеством

Задание №3

Выполнить расчет термоусадки печатаемой модели с присоединением САПР

Оценка	Показатели оценки
5	Расчет выполнен правильно, параметры подобраны верно, работа выполнена самостоятельно
4	Расчет выполнен правильно, параметры подобраны частично верно, работа выполнена с подсказкой преподавателя
3	Расчет выполнен, параметры подобраны при содействии и помощи преподавателя

Текущий контроль №4

Форма контроля: Индивидуальные задания (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: Проверка в электронном виде

Задание №1

Смоделировать детали по выданным чертежам и разместить их в выданной модели сборки (узел,

Оценка	Показатели оценки
5	Модели выполнены со 80-100% качеством и с таким же качеством размещены в сборке
4	Модели выполнены со 60-80% качеством и с таким же качеством размещены в сборке
3	Модели выполнены со 40-60% качеством и с таким же качеством размещены в сборке

Задание №2

1. Выполнить сканирование выданной детали;
2. Выполнить моделирование детали по полученным данным;
3. Разместить выполненную модель в сборку узла посадочным местам;
4. Выполнить ее крепление стандартными изделиями

Оценка	Показатели оценки
5	Все четыре пункта выполнены на 80-100% качества
4	Все четыре пункта выполнены на 60-80% качества
3	Все четыре пункта выполнены на 40-60% качества

Текущий контроль №5

Форма контроля: Индивидуальные задания (Информационно-аналитический)

Описательная часть: Проверка в электронном виде

Задание №1

Выполнить расчет количества основного оборудования для поточного производства

Оценка	Показатели оценки
5	Расчет выполнен правильно и самостоятельно
4	Расчет выполнен правильно но с подсказки преподавателя
3	Расчет выполнен но при непосредственном руководством преподавателя

Текущий контроль №6

Форма контроля: Индивидуальные задания (Информационно-аналитический)

Описательная часть: Проверка в электронном виде

Задание №1

Выполнить расчет количества технологического оборудования с использованием метода

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

5	Расчет выполнен правильно и самостоятельно
4	Расчет выполнен правильно но с подсказки преподавателя
3	Расчет выполнен но при непосредственном руководством преподавателя

Текущий контроль №7

Форма контроля: Индивидуальные задания (Информационно-аналитический)

Описательная часть: Проверка в электронном виде

Задание №1

Выполнить расчет численности работающих в цеху. Расчет численности основных

производственных рабочих. Определение численности вспомогательных рабочих, ИТР и

Оценка	Показатели оценки
5	Расчет выполнен правильно и самостоятельно
4	Расчет выполнен правильно но с подсказки преподавателя
3	Расчет выполнен но при непосредственном руководством преподавателя

Задание №2

Выполнить расчет площадей цеха

Оценка	Показатели оценки
5	Расчет выполнен правильно и самостоятельно
4	Расчет выполнен правильно но с подсказки преподавателя
3	Расчет выполнен но при непосредственном руководством преподавателя

Задание №3

Выполнить компоновку основных и вспомогательных цехов

Оценка	Показатели оценки
5	Компоновка выполнена правильно на 80-100%
4	Компоновка выполнена с минимальными недочетами 60-80%
3	Компоновка содержит ошибки и выполнена 40-60%

Задание №4

Выполнить разработку планировки участка механического цеха машиностроительного

Оценка	Показатели оценки
5	Планировка выполнена правильно на 80-100%

4	Планировка выполнена с минимальными недочетами 60-80%
3	Планировка содержит ошибки и выполнена 40-60%