

**Перечень теоретических и практических заданий к
дифференцированному зачету
по УП.4 Учебной практики
(5 курс, 9 семестр 2025-2026 уч. г.)**

Форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: выполнить одно практическое задание

Перечень практических заданий:

Задание №1 Провести оценку работоспособности оборудования и дать ее характеристику.

Оценка	Показатели оценки
5	<p>Проведена оценка работоспособности оборудования и дана ее характеристика:</p> <p>1. работоспособное состояние (работоспособность) оборудования: Состояние объекта (оборудования), при котором значения всех параметров, характеризующих способность выполнять заданные функции, соответствуют требованиям нормативной, технической и/или конструкторской (проектной) документации.</p> <p>2. неработоспособное состояние (неработоспособность) оборудования: Состояние объекта (оборудования), при котором значение хотя бы одного параметра, характеризующего способность выполнять заданные функции, не соответствует требованиям нормативной, технической документации и (или) конструкторской (проектной) документации.</p> <p>3. ремонтпригодность оборудования: Свойство объекта (оборудования), заключающееся в приспособленности к поддержанию и восстановлению работоспособного состояния путем технического обслуживания и ремонта.</p> <p>4. деградационный отказ оборудования: Отказ оборудования, обусловленный естественными процессами старения, изнашивания, коррозии и усталости при соблюдении всех установленных правил и (или) норм проектирования, изготовления в эксплуатации.</p>
4	Проведена оценка работоспособности оборудования и дана ее характеристика 3 образцов оборудования.
3	Проведена оценка работоспособности оборудования и дана ее характеристика 2 образцов оборудования.

Задание №2 Определить причины неисправностей оборудования и оценить ремонтпригодность.

Оценка	Показатели оценки
5	Определены причины неисправностей 4-х образцов оборудования и дано заключение ремонтпригодности.

4	Определены причины неисправностей 3-х образцов оборудования и дано заключение ремонтпригодности.
3	Определены причины неисправностей 2-х образцов оборудования и дано заключение ремонтпригодности.

Выданы №3 методы и способы устранения дефектов деталей и единиц, определить срок службы деталей, составить технологический процесс ремонта оборудования.

Оценка	Показатели оценки
5	Выбраны методы и способы устранения дефектов деталей и единиц, определить срок службы деталей, составить технологический процесс ремонта оборудования в соответствии с требованиями нормативно-технологической документации.
4	Выбраны методы и способы устранения дефектов деталей и единиц, определить срок службы деталей, составить технологический процесс ремонта оборудования в соответствии с требованиями нормативно-технологической документации с замечаниями.
3	Выбраны методы и способы устранения дефектов деталей и единиц, определить срок службы деталей, составить технологический процесс ремонта оборудования в соответствии с требованиями нормативно-технологической документации с ошибками.

Выданы №4 обеспечение (подобрать оснастку и оборудование) работ по наладке и подналадке сборочного оборудования

Оценка	Показатели оценки
5	Оснастка и оборудование устройств подобрана в полном объеме и без ошибок
4	Оснастка и оборудование устройств подобрана в полном объеме с 1-й ошибкой
3	Оснастка и оборудование устройств подобрана с 2-3 ошибками

Выданы №5 регулировку механических и электромеханических устройств сборочного оборудования.

Оценка	Показатели оценки
5	Произведена регулировка механических и электромеханических устройств сборочного оборудования в полном объеме без ошибок.
4	Произведена регулировка механических и электромеханических устройств сборочного оборудования в полном объеме с 1-й ошибкой.
3	Произведена регулировка механических и электромеханических устройств сборочного оборудования не в полном объеме с 2 ошибками.

Выданы №6 работы по наладке и подналадке сборочного оборудования согласно требованиям

технологической документации, производственных задачи и нормативных требований.

Оценка	Показатели оценки
5	Спланированы работы по наладке и подналадке сборочного оборудования согласно требованиям технологической документации, производственных задачи и нормативных требований. Выполнено в полном объеме и без ошибок.
4	Спланированы работы по наладке и подналадке сборочного оборудования согласно требованиям технологической документации, производственных задачи и нормативных требований. Выполнено в полном объеме с незначительными ошибок.
3	Спланированы работы по наладке и подналадке сборочного оборудования согласно требованиям технологической документации, производственных задачи и нормативных требований. Выполнено не в полном объеме с незначительными ошибками.

Задача №7 Расчеты, связанные с наладкой работы сборочного оборудования.

Оценка	Показатели оценки
5	Выполнены расчеты, связанные с наладкой работы сборочного оборудования в соответствии с технологическим регламентом.
4	Выполнены расчеты, связанные с наладкой работы сборочного оборудования в соответствии с технологическим регламентом с 1-й ошибкой.
3	Выполнены расчеты, связанные с наладкой работы сборочного оборудования в соответствии с технологическим регламентом с 2-я ошибками.

Задача №8 ресурсное обеспечение работ с применением SCADA систем.

Оценка	Показатели оценки
5	Осуществлено ресурсное обеспечение работ в полном объеме без ошибок.
4	Осуществлено ресурсное обеспечение работ в полном объеме с 1-й ошибкой.
3	Осуществлено ресурсное обеспечение работ в полном объеме с 2-я ошибками.

Задача №9 Расчеты наладки работ сборочного оборудования и определить требуемые ресурсы для осуществления наладки.

Оценка	Показатели оценки
5	Выполнены расчеты наладки работ сборочного оборудования и определены требуемые ресурсы для осуществления наладки в соответствии с нормативными требованиями на производстве.
4	Выполнены расчеты наладки работ сборочного оборудования и определены требуемые ресурсы для осуществления наладки в соответствии с нормативными требованиями на производстве с 1-й ошибкой.

3	Выполнены расчеты наладки работ сборочного оборудования и определены требуемые ресурсы для осуществления наладки в соответствии с нормативными требованиями на производстве с 2-я ошибками.
---	---

Обязание №10 Безопасность работ по наладке, подналадке и техническому обслуживанию оборудования

Оценка	Показатели оценки
5	Обеспечена безопасность работ по наладке, подналадке и техническому обслуживанию оборудования в соответствии с требованиями нормативно-технологической документацией.
4	Обеспечена безопасность работ по наладке, подналадке и техническому обслуживанию оборудования в соответствии с требованиями нормативно-технологической документацией с замечаниями.
3	Обеспечена безопасность работ по наладке, подналадке и техническому обслуживанию оборудования в соответствии с требованиями нормативно-технологической документацией с ошибками.

Обязание №11 Функционирование сборочного оборудования на технологических позициях производственных участков.

Оценка	Показатели оценки
5	Работа по оценке точности функционирования сборочного оборудования на технологических позициях производственных участков осуществлена в полном объеме без ошибок.
4	Работа по оценке точности функционирования сборочного оборудования на технологических позициях производственных участков осуществлена в полном объеме с 1-й ошибкой.
3	Работа по оценке точности функционирования сборочного оборудования на технологических позициях производственных участков осуществлена в полном объеме с 2-я ошибками.

Обязание №12 Контроль качества работ по наладке, подналадке и техническом обслуживании сборочного оборудования при помощи SCADA систем.

Оценка	Показатели оценки
5	Осуществлен контроль качества работ по наладке, подналадке и техническом обслуживании сборочного оборудования в полном объеме без ошибок.
4	Осуществлен контроль качества работ по наладке, подналадке и техническом обслуживании сборочного оборудования в полном объеме с 1-й ошибкой.
3	Осуществлен контроль качества работ по наладке, подналадке и техническом обслуживании сборочного оборудования в полном объеме с 2-я ошибками.

Выданы №13 подналадку основных механизмов обрабатывающих центров в процессе работы.

Оценка	Показатели оценки
5	Выполнена подналадка основных механизмов обрабатывающих центров в процессе работы в соответствии с технической документации и паспорта станка.
4	Выполнена подналадка основных механизмов обрабатывающих центров в процессе работы в соответствии с технической документации и паспорта станка с 1-й ошибкой.
3	Выполнена подналадка основных механизмов обрабатывающих центров в процессе работы в соответствии с технической документации и паспорта станка с 2-мя ошибками.

Выданы №14 регулировку механических и электромеханических устройств металлорежущего и аддитивного оборудования.

Оценка	Показатели оценки
5	регулировка механических и электромеханических устройств металлорежущего и аддитивного оборудования организована в соответствии с нормативно-технологической документацией.
4	регулировка механических и электромеханических устройств металлорежущего и аддитивного оборудования организована в соответствии с нормативно-технологической документацией с 1-й ошибкой.
3	регулировка механических и электромеханических устройств металлорежущего и аддитивного оборудования организована в соответствии с нормативно-технологической документацией с 2-мя ошибками.

Выданы №15 техническую документацию для осуществления наладки и подналадки оборудования машиностроительных производств.

Оценка	Показатели оценки
5	Оформлена техническая документация для осуществления наладки и подналадки оборудования машиностроительных производств в соответствии с нормативной документацией.
4	Оформлена техническая документация для осуществления наладки и подналадки оборудования машиностроительных производств в соответствии с нормативной документацией с 1-й ошибкой.
3	Оформлена техническая документация для осуществления наладки и подналадки оборудования машиностроительных производств в соответствии с нормативной документацией с 2-мя ошибками.

Выданы №16 систему управления и сбора данных для обеспечения работ по наладке металлорежущего и аддитивного оборудования.

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

5	Приведена система управления и сбора данных для обеспечения работ по наладке металлорежущего и аддитивного оборудования в соответствии с технологической документацией.
4	Приведена система управления и сбора данных для обеспечения работ по наладке металлорежущего и аддитивного оборудования в соответствии с технологической документацией с 1-й ошибкой.
3	Приведена система управления и сбора данных для обеспечения работ по наладке металлорежущего и аддитивного оборудования в соответствии с технологической документацией с 2-мя ошибками.

Выданы №17 поточную сборочную линию.

Оценка	Показатели оценки
5	Осуществлена настройка поточной сборочной линии в соответствии с нормативно-технической документацией.
4	Осуществлена настройка поточной сборочной линии в соответствии с нормативно-технической документацией с 1-й ошибкой.
3	Осуществлена настройка поточной сборочной линии в соответствии с нормативно-технической документацией с 2-мя ошибками.