

**Контрольно-оценочные средства для проведения текущего
контроля
по ОП.10 Основы технологического программирования
(3 курс, 5 семестр 2024-2025 уч. г.)**

Текущий контроль №1

Форма контроля: Тестирование (Опрос)

Описательная часть: Компьютерное тестирование

Задание №1

Выполнить тестовое задание состоящее из 5 вопросов, выбранных из 35 возможных. На тестирование дается 15 минут (3 минуты на вопрос).

Оценка	Показатели оценки
3	Даны ответы от 40% и до 59%.
4	Даны ответы от 60% и до 80%.
5	Даны ответы от 81% и до 100%.

Текущий контроль №2

Форма контроля: Тестирование (Опрос)

Описательная часть: Компьютерное тестирование

Задание №1

Выполнить тестовое задание состоящее из 10 вопросов, выбранных из 66 возможных. На тест дается 30 минут (3 минуты на вопрос).

Оценка	Показатели оценки
3	Даны ответы от 41% и до 60%.
4	Даны ответы от 61% и до 80%.
5	Даны ответы от 81% и до 100%.

Текущий контроль №3

Форма контроля: Практическая работа (Информационно-аналитический)

Описательная часть: Практическая работа с использованием ИКТ

Задание №1

Выполнить выбор инструмента на индивидуальную деталь, оформив его в Microsoft Word в виде отчета.

Этапы работы:

1. Выполнить анализ выданной детали (10%);
2. Определить необходимый по типам инструмент, обосновать его выбор в письменном виде (10%);
3. Определить диаметры и основные параметры инструмента для чистовой и черновой обработки и обосновать его в письменном виде (20%);
4. Выбрать необходимый инструмент по каталагам фирмы SKIF-M (40%):
 1. Определение типа операции (5%);
 2. Идентификация материала обрабатываемого изделия (5%);
 3. Определение вида обработки и номинальной глубины резания (5%);
 4. Выбор марки сплава и геометрии пластины (10%);
 5. Выбор параметров режимов резания (10%);
 6. Расчет режимов резания (5%).
5. Выбор инструментальной оснастки по каталагам фирмы SKIF-M (20%):
 1. Выбрать тип оснастки по назначению (6.66%);
 2. Выбрать тип оснастки под оборудование (6.66%);
 3. Выбрать тип под инструмент (6.68%).

Оценка	Показатели оценки
5	Выполнено от 81% до 100%.
4	Выполнено от 61% до 80%.
3	Выполнено от 41% до 60%.

Задание №2

Выполнить карту наладки инструмента на основании ранее выбранного инструмента для индивидуальной детали.

Этапы работы:

1. Вычертить по размерам инструментальную оснастку (20%);
2. Вычертить инструмент по размерам (20%);
3. Подписать маркировку оснастки и инструмента (20%);
4. Выполнить нанесение размеров (20%);
5. Заполнить основную надпись на чертеже (20%).

Оценка	Показатели оценки
5	Выполнено от 81% до 100%.
4	Выполнено от 61% до 80%.
3	Выполнено от 41% до 60%.

Текущий контроль №4

Форма контроля: Практическая работа (Информационно-аналитический)

Описательная часть: Практическая работа с использованием ИКТ

Задание №1

Выполнить расчетно-технологическую карту на индивидуальную деталь:

1. Вычертить и правильно расположить вид детали при обработке (5%);
2. Указать базовые поверхности, спец символами (5%);
3. Указать нулевую точку (5%);
4. Показать систему координат (5%);
5. Разместить исходную точку (5%);
6. Показать заготовку (5%);
7. Показать элементы крепления детали на станке (5%);
8. Выставить необходимые размеры (5%);
9. Выполнить описание перехода, инструмента, режимов резания (10%);
10. Нанести траекторию инструмента на вид детали (20%);
11. Вычертить диаграмму Z и нанести на нее размеры (20%);
12. Прописать путь инструмента (10%).

Оценка	Показатели оценки
5	Выполнено от 81% до 100%.
4	Выполнено от 61% до 80%.
3	Выполнено от 41% до 60%.

Задание №2

Создать в 3Dtool инструмент ранее выбранный по заданным параметрам для обработки индивидуальной детали.

Этапы работы:

1. Правильно подобрать тип инструмента (33.33%);
2. Правильно ввести параметры инструмента (33.33%);
3. Правильно ввести имя инструмента и сохранить (33.34%).

Оценка	Показатели оценки
5	Выполнено от 81% до 100%.
4	Выполнено от 61% до 80%.
3	Выполнено от 41% до 60%.

Текущий контроль №5

Форма контроля: Практическая работа (Информационно-аналитический)

Описательная часть: Практическая работа с использованием ИКТ

Задание №1

Занести программу на индивидуальную деталь в систему ЧПУ EMCO.

Этапы работы:

1. Создана папка с правильным именем (16.66%);
2. Создана программа с правильным именем (16.66%);
3. Программа внесена на всю обработку детали всеми инструментами ранее выбранными (16.68%);
4. Настроена заготовка в системе имитации обработки (16.66%);
5. Подключена визуализация технологической оснастки (16.66%);
6. Загружен необходимый инструмент ранее созданный в 3Dtool (16.66%).

Оценка	Показатели оценки
5	Выполнено от 81% до 100%.
4	Выполнено от 61% до 80%.
3	Выполнено от 41% до 60%.

Задание №2

Выполнить корректировку и доработку УП на индивидуальную деталь.

1. Деталь обработана полностью (20%);
2. Обработка выполнена технологически грамотно (20%);
3. Задействованы все инструменты ранее выбранные (20%);
4. Деталь не имеет дефектов после обработки (20%);
5. Инструмент во время обработки не имел столкновений с деталью и оснасткой (20%).

Оценка	Показатели оценки
5	Выполнено от 81% до 100%
4	Выполнено от 61% до 80%
3	Выполнено от 41% до 60%