

**Перечень теоретических и практических заданий к  
дифференцированному зачету  
по УП.6 Учебной практики  
(3 курс, 5 семестр 2024-2025 уч. г.)**

**Форма контроля:** Индивидуальные задания (Сравнение с аналогом)

**Описательная часть:** по выбору выполнить одно теоретическое и одно практическое задание

**Перечень практических заданий:**

**Задание №1** Проработать порядок действий при работе пневмоинструментом.

Оценка	Показатели оценки
5	Алгоритм действий продемонстрирован в полном объеме.
4	Алгоритм действий продемонстрирован с нарушением порядка действий до начала работы.
3	Алгоритм действий продемонстрирован с нарушением порядка и не в в полном объеме.

**Задание №2** Выбрать необходимые инструменты контроля, выполните замеры группы деталей и определите годность.

Оценка	Показатели оценки
5	Инструменты контроля подобраны правильно, произведены замеры и определена годность деталей.
4	Инструменты контроля подобраны правильно, произведены замеры, но определена годность не всех деталей.
3	Инструменты контроля подобраны неудачно и произведены замеры без определяя годности деталей.

**Задание №3** Проработать сверление 12-ти отверстий и нарезание внутренних резьб с использованием пневмодрелей или сверлильных станков.

Оценка	Показатели оценки
5	Отверстия засверлены, нарезаны резьбы и 11-12 являются годными.
4	Отверстия засверлены, нарезаны резьбы и 9-10 являются годными.
3	Отверстия засверлены, нарезаны резьбы и 7-8 являются годными.

**Задание №4** Выдать метку заготовки детали №2 Пластина.

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

5	Разметка выполнена верно и без двойных линий.
4	Разметка выполнена верно, но присутствуют исправления и двойные линии.
3	Разметка выполнена с нарушениями ЕСТД, приводящим к браку и потребовалась вторая заготовка.

**Задача №5** Разметку Пластин 2 и 3 для выполнения 5-ти классных отверстий и соответствующих 5-ти отверстий под резьбы.

Оценка	Показатели оценки
5	Разметка пластин выполнена правильно.
4	Разметка пластин выполнена правильно, но со второй попытки.
3	Потребовалась вторая заготовка.

**Задача №6** Сварную ножовку произведите отрезание заготовок Пластина 2 и 3.

Оценка	Показатели оценки
5	Отрезание заготовок выполнено с необходимым припуском.
4	Отрезание заготовок выполнено с увеличенным припуском, но являются годными.
3	Потребовалась вторая заготовка для одной из пластин.

**Задача №7** Обпиливание контуров Пластин 2 и 3 в соответствии с чертежом.

Оценка	Показатели оценки
5	Пластины обработаны по контуру и являются годными.
4	Одна из пластин имеет исправимый брак контура.
3	Две пластины имеют исправимый брак или потребовалась дополнительная пластина.

**Задача №8** Установку на станок тиски, выверку положения и закрепление тисков.

Оценка	Показатели оценки
5	Правильно произведена установка тисков, выверка положения и закрепление на станке.
4	Произведена установка тисков, выверка положения и закрепление на станке, но положение тисков не совпадает с осью станка.
3	Установка тисков, выверка положения и закрепление на станке проведены под руководством преподавателя

**Задача №9** Выберите заготовку, в соответствии с чертежом, необходимые режущие и

измерительные инструменты необходимые для работы, установите на станок, произведите необходимые расчеты и установите режимы резания.

Оценка	Показатели оценки
5	Правильно выбрана заготовка, правильно подобраны и закреплены фрезы, произведены расчеты и выставлены режимы резания.
4	Правильно выбрана заготовка, произведена разметка с учетом правил ЕСКД и с необходимой точностью, но неправильно подобраны инструменты или произведены расчеты, необходимые для работы.
3	Правильно выбрана заготовка, произведена разметка с учетом правил ЕСКД и с необходимой точностью, но неправильно подобраны инструменты и произведены расчеты, необходимые для работы, приводящие к браку.

**Задача №10** Исходные данные, микрометры и 5-7 кратную лупу определите степень износа фрез, необходимых для проведения работ.

Оценка	Показатели оценки
5	Верно определена степень износа комплекта фрез.
4	Верно определена степень износа одной фрезы.
3	Определение степени износа проведено под руководством преподавателя.

**Задача №11** Надежное закрепление заготовки в тисках.

Оценка	Показатели оценки
5	Тиски подобраны правильно, ключ соответствует и закрепление заготовки выполнено.
4	Тиски подобраны правильно, ключ соответствует, но закрепление заготовки выполнено с недостаточным усилием.
3	Тиски и ключ подобраны неверно, что не дает возможности надежного закрепления заготовки, хотя установка тисков и выверка положения выполнены правильно.

**Задача №12** Исходную литературу назначьте необходимую СОЖ для обработки требуемого материала.

Оценка	Показатели оценки
5	СОЖ подобран и назначен оптимально.
4	СОЖ подобран и назначен, но не является оптимальной.
3	Подбор проведен под руководством преподавателя.

**Задача №13** Не менее 10-ти видов брака при фрезеровании и меры предупреждения брака.

Оценка	Показатели оценки

5	Приведены 10-12 видов брака и меры его предупреждения.
4	Приведены 8-9 видов брака и меры его предупреждения.
3	Приведены 5-6 видов брака или не указаны меры его предупреждения при большем числе видов брака.

**Продание №14** Проработайте цикл еженедельного обслуживания фрезерного станка с необходимыми пояснениями.

Оценка	Показатели оценки
5	Продемонстрированы действия по еженедельному обслуживанию фрезерного станка с необходимыми пояснениями.
4	Продемонстрированы действия по еженедельному обслуживанию фрезерного станка без необходимых пояснений.
3	Продемонстрирован неполный алгоритм действий по еженедельному обслуживанию фрезерного станка и без необходимых пояснений.

**Продание №15** Проработайте порядок действий при объявлении пожарной тревоги во время работы на станках.

Оценка	Показатели оценки
5	Порядок действий продемонстрирован правильно и в полном объеме.
4	Порядок действий продемонстрирован правильно, но не в полном объеме.
3	Порядок действий продемонстрирован не в полном объеме.

**Продание №16** Прочтите чертеж детали и назначьте необходимые инструменты обработки и контроля.

Оценка	Показатели оценки
5	Чертеж прочитан верно и назначены необходимые инструменты.
4	Чертеж прочитан верно, но назначены неверные инструменты контроля.
3	Чертеж прочитан с серьезными замечаниями и назначены неверные инструменты.

**Продание №17** Прочтите чертеж, обоснуйте и подберите необходимые фрезы с учетом характеристик сопряжений.

Оценка	Показатели оценки
5	Чертеж прочитан правильно, произведен подбор инструмента с необходимыми пояснениями.
4	Чертеж прочитан с замечаниями, но произведен правильный подбор инструмента с необходимыми пояснениями.

3	Чертеж прочитан с замечаниями, произведен подбор инструмента без необходимых пояснений и является неудачным или под руководством преподавателя.
---	---

**Продвинутый уровень №18** Чертеж, обоснуйте и подберите необходимые фрезы для фрезерования детали типа "Корпус".

Оценка	Показатели оценки
5	Чертеж прочитан правильно, произведен подбор инструмента с необходимыми пояснениями.
4	Чертеж прочитан с замечаниями, но произведен правильный подбор инструмента с необходимыми пояснениями.
3	Чертеж прочитан с замечаниями, произведен подбор инструмента без необходимых пояснений и является неудачным или под руководством преподавателя.

**Продвинутый уровень №19** Подбор необходимых рабочих и контрольно-измерительных инструментов для выполнения зачетной работы "Пластина 2", содержащей высокоточные (классные) отверстия и резьбы.

Оценка	Показатели оценки
5	Набор инструментов соответствует техническому заданию и чертежу.
4	Набор инструментов соответствует техническому заданию и чертежу, но не является оптимальным.
3	Набор инструментов для выполнения классных размеров не соответствует техническому заданию или чертежу.

**Выборочное задание №20** Необходимые контрольно-измерительные приборы, позволяющие произвести необходимый контроль и оформите заявку на их получение.

Оценка	Показатели оценки
5	Необходимые контрольно-измерительные приборы, позволяющие произвести необходимый контроль выбраны правильно, заявка оформлена правильно.
4	Необходимые контрольно-измерительные приборы, позволяющие произвести необходимый контроль выбраны правильно, но без оформления заявки.
3	Необходимые контрольно-измерительные приборы, позволяющие произвести необходимый контроль выбраны под руководством преподавателя.

**Выборочное задание №21** Необходимые контрольно-измерительные приборы, позволяющие произвести необходимый контроль обрабатываемой детали типа "Корпус".

Оценка	Показатели оценки

5	Необходимые контрольно-измерительные приборы, позволяющие произвести необходимый контроль выбраны правильно.
4	Необходимые контрольно-измерительные приборы, позволяющие произвести необходимый контроль выбраны неудачно, но позволяют провести контроль.
3	Необходимые контрольно-измерительные приборы, позволяющие произвести необходимый контроль выбраны под руководством преподавателя.

**Выборие №23** Необходимые контрольно-измерительные приборы, позволяющие произвести необходимый контроль зачетной работы и определение годность.

Оценка	Показатели оценки
5	Необходимые контрольно-измерительные приборы подобраны правильно, позволяющие проведение замеров и определение годность зачетной детали.
4	Необходимые контрольно-измерительные приборы подобраны неудачно, но позволяют провести замеры и определение годности зачетной детали.
3	Необходимые контрольно-измерительные приборы подобраны неудачно, но позволяют провести замеры без определения годности зачетной детали.

**Издавание №25** Шаблоны шероховатости определить годность 10-ти готовых деталей из набора, содержащего детали с браком.

Оценка	Показатели оценки
5	Правильно определена годность 8-10 деталей.
4	Правильно определена годность 6-7 деталей.
3	Правильно определена годность 5 деталей.

**Выборие №24** Необходимые Шаблоны шероховатости с учетом обрабатываемого материала и видом фрезы.

Оценка	Показатели оценки
5	Подобраны необходимые шаблоны шероховатости.
4	Подобраны шаблоны шероховатости без учета какого из параметров.
3	Подбор проведен под руководством преподавателя.