

# Контрольно-оценочные средства для проведения текущего контроля

## по УП.1 Учебной практики (3 курс, 5 семестр 2022-2023 уч. г.)

### Текущий контроль №1

**Форма контроля:** Практическая работа (Сравнение с аналогом)

**Описательная часть:** Защита практической работы

#### Задание №1

Оценка	Показатели оценки
5	План разработан верно
4	План разработан с незначительными ошибками
3	План разработан с грубыми нарушениями

#### Задание №2

Оценка	Показатели оценки
5	Маршрутная карта составлена без ошибок
4	Маршрутная карта составлена с незначительными ошибками
3	Маршрутная карта составлена с грубыми нарушениями

#### Задание №3

Оценка	Показатели оценки
5	Нормирование рассчитанно верно
4	Нормирование рассчитанно с незначительными ошибками
3	Нормирование рассчитанно с грубыми нарушениями

#### Задание №4

Оценка	Показатели оценки
5	Чертеж прочитан верно
4	Чертеж прочитан с незначительными ошибками
3	Чертеж прочитан с грубыми нарушениями

#### Задание №5

Оценка	Показатели оценки

5	Сравнение и анализ выполнен верно, все несоответствия выявлены
4	Сравнение и анализ выполнен верно, большая часть несоответствий выявлены
3	Сравнение и анализ выполнены, выявлены меньше половины несоответствий

## Текущий контроль №2

**Форма контроля:** Практическая работа (Сравнение с аналогом)

**Описательная часть:** Защита практической работы

### Задание №1

Произвести конструктивно-технологический анализ свойств детали, исходя из ее служебного

Оценка	Показатели оценки
5	Анализ выполнен верно, все конструктивно-технологические свойства выявлены
4	Анализ выполнен верно, выявлено больше половины конструктивно-технологических свойств
3	Анализ выполнен, выявлено меньше половины конструктивно-технологических свойств

### Задание №2

Разработать технологический процесс изготовления детали

Оценка	Показатели оценки
5	Технологический процесс выполнен верно
4	Технологический процесс выполнен с незначительными ошибками
3	Технологический процесс выполнен с грубыми нарушениями

### Задание №3

Выполнить эскиз по выданной модели

Оценка	Показатели оценки
5	Эскиз выполнен верно
4	Эскиз выполнен с незначительными ошибками
3	Эскиз выполнен с грубыми нарушениями

### Задание №4

Выполнить чертеж детали, в соответствии с требованиями ЕСКД

Оценка	Показатели оценки
5	Чертеж выполнен верно, все требования ЕСКД выдержаны

4	Чертеж выполнен верно, не все требования ЕСКД выдержаны (есть незначительные замечания)
3	Чертеж выполнен с нарушением требований ЕСКД

### Задание №5

Указать особенности работы автоматизированного оборудования и возможности применения его в

составе роботизированного технологического комплекса

Оценка	Показатели оценки
5	Указаны все особенности работы автоматизированного оборудования, раскрыты возможности применения его в составе роботизированного технологического комплекса
4	Указаны все особенности работы автоматизированного оборудования, раскрыты возможности применения его в составе роботизированного технологического комплекса. Ответ содержит замечания.
3	Указаны не все особенности работы автоматизированного оборудования или не раскрыты возможности применения его в составе роботизированного технологического комплекса.

### Текущий контроль №3

**Форма контроля:** Практическая работа (Сравнение с аналогом)

**Описательная часть:** Защита практической работы

#### Задание №1

Письменно раскрыть вопрос "технологический контроль конструкторской документации с

выработкой рекомендаций по повышению технологичности детали"

Оценка	Показатели оценки
5	Дан полный ответ
4	Ответ содержит замечания
3	Дан неполный ответ.

#### Задание №2

Разработать технологический процесс детали в программе "САПР ТП Вертикаль" на основе

Оценка	Показатели оценки
5	Тех. процесс разработан верно
4	Тех. процесс разработан с незначительными ошибками
3	Тех. процесс разработан с грубыми нарушениями

**Задание №3**

Произвести анализ технологичности разрабатываемых конструкций	
Оценка	Показатели оценки
5	Анализ проведен верно, расчеты технологичности верны
4	Анализ проведен верно, расчеты технологичности содержат замечания
3	Анализ проведен с грубыми нарушениями

**Задание №4**

рассчитать и проверить величину припусков и размеров заготовок	
Оценка	Показатели оценки
5	Припуск рассчитан верно, проверка проведена
4	Припуск рассчитан верно, проверка не проведена
3	Припуск рассчитан с замечаниями, проверка отсутствует

**Задание №5**

рассчитать коэффициент использования материала	
Оценка	Показатели оценки
5	Расчет произведен верно
4	Расчет произведен с незначительными ошибками
3	Расчет произведен с грубыми нарушениями

**Текущий контроль №4**

**Форма контроля:** Практическая работа (Сравнение с аналогом)

**Описательная часть:** Защита практической работы

**Задание №1**

рассчитать технологические параметры процесса производства	
Оценка	Показатели оценки
5	Все расчеты верны
4	Расчеты имеют не значительные ошибки
3	Расчеты проведены с грубыми нарушениями

**Текущий контроль №5**

**Форма контроля:** Практическая работа (Сравнение с аналогом)

**Описательная часть:** Защита практической работы

**Задание №1**

Рассчитать штучное время	
Оценка	Показатели оценки

5	Расчет выполнен верно
4	Расчет имеет незначительные ошибки
3	Расчет выполнен с грубыми нарушениями

### Задание №2

Произвести расчет параметров механической обработки и аддитивного производства с

применением САЕ систем

Оценка	Показатели оценки
5	Расчет выполнен верно
4	Расчет имеет незначительные ошибки
3	Расчет выполнен с грубыми нарушениями

### Задание №3

Выбрать технологическое оборудование и технологическую оснастку: приспособления, режущий,

мерительный и вспомогательный инструмент по чертежу детали

Оценка	Показатели оценки
5	выбор технологического оборудования и технологической оснастки произведен верно
4	выбор технологического оборудования и технологической оснастки содержит замечания
3	выбор технологического оборудования и технологической оснастки произведен с грубыми нарушениями

### Задание №4

Произвести расчет режимов резания

Оценка	Показатели оценки
5	Расчет выполнен верно
4	Расчет имеет незначительные ошибки
3	Расчет выполнен с грубыми нарушениями

### Задание №5

установить технологическую последовательность режимов резания

Оценка	Показатели оценки
5	технологическая последовательность режимов резания установлена верно, ответ обоснован
4	технологическая последовательность режимов резания установлена, ответ обоснован, присутствуют замечания
3	технологическая последовательность режимов резания установлена с нарушениями

## Текущий контроль №6

Форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: Защита практической работы

### Задание №1

Оценка	Показатели оценки
5	схема последовательности обработки детали выполнена верно и расчет режимов резания выполнен верно
4	схема последовательности обработки детали выполнена верно и расчет режимов резания выполнен с замечаниями
3	схема последовательности обработки детали выполнена не верно и расчет режимов резания выполнен с грубыми нарушениями

### Задание №2

Произвести подбор режущего и измерительного инструментов, приспособлений по

Оценка	Показатели оценки
5	подбор режущего и измерительного инструментов, приспособлений по технологической карте выполнен верно
4	подбор режущего и измерительного инструментов, приспособлений по технологической карте выполнен с замечаниями
3	подбор режущего и измерительного инструментов, приспособлений по технологической карте выполнен с грубыми нарушениями

### Задание №3

Произвести расчет разрабатываемых конструкций на технологичность

Оценка	Показатели оценки
5	расчет разрабатываемых конструкций на технологичность выполнен верно
4	расчет разрабатываемых конструкций на технологичность выполнен с замечаниями
3	расчет разрабатываемых конструкций на технологичность выполнен с грубыми нарушениями

### Задание №4

Разработать маршрутную карту обработки детали

Оценка	Показатели оценки
5	Маршрутная карта разработана верно, все операции расставлены правильно
4	Маршрутная карта разработана верно, операции расставлены, есть замечания
3	Маршрутная карта разработана с грубыми нарушениями

**Задание №5**

Оценка	Показатели оценки
5	все виды получения заготовок обоснованы, схема базирования заготовки составлена верно
4	Не все виды получения заготовок обоснованы, схема базирования заготовки составлена верно
3	Не все виды получения заготовок обоснованы и схема базирования заготовки составлена с замечаниями

**Текущий контроль №7**

**Форма контроля:** Практическая работа (Сравнение с аналогом)

**Описательная часть:** Защита практической работы

**Задание №1**

Оценка	Показатели оценки
5	маршрутная карта изготовления детали составлена верно
4	маршрутная карта изготовления детали составлена с замечаниями
3	маршрутная карта изготовления детали составлена с нарушениями

**Задание №2**

Оценка	Показатели оценки
5	Тех. процесс составлен верно, согласно требованиям ЕСКД
4	Тех. процесс составлен верно
3	Тех. процесс составлен не верно

**Задание №3**

Оценка	Показатели оценки
5	Тип производства определен верно
4	Тип производства определен с незначительными ошибками
3	Тип производства определен с нарушением

**Задание №4**

Оценка	Показатели оценки
	Составление тех. задания в соответствии с требованиями технологической документации.

5	Тех. задание выполнено верно в соответствии с требованиями технологической документации.
4	Тех. задание выполнено с замечаниями
3	Тех. задание выполнено с грубыми нарушениями

### Задание №5

Составить схему автоматизированного рабочего места для планирования работ по реализации

Оценка	Показатели оценки
5	схема автоматизированного рабочего места для планирования работ по реализации производственного задания составлена верно
4	схема автоматизированного рабочего места для планирования работ по реализации производственного задания составлена с незначительными ошибками
3	схема автоматизированного рабочего места для планирования работ по реализации производственного задания составлена с грубыми нарушениями

### Текущий контроль №8

**Форма контроля:** Практическая работа (Сравнение с аналогом)

**Описательная часть:** Защита практической работы.

### Задание №1

Разработать тех. процесс с помощью прикладных программ для разработки конструкторской

Оценка	Показатели оценки
5	Разработан тех. процесс с помощью прикладных программ для разработки конструкторской документации без замечаний
4	Разработан тех. процесс с помощью прикладных программ для разработки конструкторской документации с незначительными ошибками.
3	Тех. процесс разработан с помощью прикладных программ для разработки конструкторской документации с грубыми нарушениями

### Задание №2

Составить управляющие программы для обработки типовых деталей на металлообрабатывающем

и аддитивном оборудовании, в том числе с использованием системы автоматизированного

Оценка	Показатели оценки

5	Все управляющие программы для обработки типовых деталей на металлообрабатывающем и аддитивном оборудовании, в том числе с использованием системы автоматизированного проектирования созданы верно
4	Управляющие программы для обработки типовых деталей на металлообрабатывающем и аддитивном оборудовании, в том числе с использованием системы автоматизированного проектирования созданы с замечаниям
3	Управляющие программы для обработки типовых деталей на металлообрабатывающем и аддитивном оборудовании, в том числе с использованием системы автоматизированного проектирования созданы с грубыми ошибками

### Задание №3

Разработать возможные технологические решения по изготовлению детали в выданном тех.

процессе. Оценка	Показатели оценки
5	Разработаны все возможные технологические решения по изготовлению детали в выданном тех. процессе.
4	Разработаны не все возможные технологические решения (больше половины) по изготовлению детали в выданном тех. процессе.
3	Разработаны не все возможные технологические решения (меньше половины) по изготовлению детали в выданном тех. процессе.

### Задание №4

Составить комплект карт для технологического процесса.

Оценка	Показатели оценки
5	комплект карт для технологического процесса составлен в полном объеме.
4	комплект карт для технологического процесса составлен с замечаниями
3	комплект карт для технологического процесса составлен с грубыми нарушениями

### Задание №5

Произвести нормоконтроль технологического процесса.

Оценка	Показатели оценки
5	нормоконтроль технологического процесса произведен верно.
4	нормоконтроль технологического процесса произведен с незначительными ошибками.
3	нормоконтроль технологического процесса произведен с грубыми нарушениями

## Текущий контроль №9

**Форма контроля:** Практическая работа (Сравнение с аналогом)

**Описательная часть:** Защита практической работы

**Задание №1**

Написать управляющую программу для обработки типовых деталей на металлообрабатывающем

Оценка	Показатели оценки
5	управляющая программа для обработки типовых деталей на металлообрабатывающем или аддитивном оборудовании написана верно.
4	управляющая программа для обработки типовых деталей на металлообрабатывающем или аддитивном оборудовании написана с незначительными ошибками.
3	управляющая программа для обработки типовых деталей на металлообрабатывающем или аддитивном оборудовании написана с грубыми нарушениями

**Задание №2**

Разработать управляющую программу с применением шаблонов типовых элементов.

Оценка	Показатели оценки
5	управляющая программа с применением шаблонов типовых элементов выполнена верно.
4	управляющая программа с применением шаблонов типовых элементов выполнена с незначительными ошибками.
3	управляющая программа с применением шаблонов типовых элементов выполнена с грубыми нарушениями

**Задание №3**

Спроектировать схему втоматизированного рабочего места технолога-программиста для

Оценка	Показатели оценки
5	схема втоматизированного рабочего места технолога-программиста для разработки и внедрения управляющих программ к станкам с ЧПУ составлена верно.
4	схема втоматизированного рабочего места технолога-программиста для разработки и внедрения управляющих программ к станкам с ЧПУ составлена с незначительными ошибками.
3	схема втоматизированного рабочего места технолога-программиста для разработки и внедрения управляющих программ к станкам с ЧПУ составлена с грубыми нарушениями

**Задание №4**

Перечислить и описать базы программ для металлорежущего оборудования с числовым

Оценка	Показатели оценки
	программным управлением.

5	Дан полный развернутый ответ
4	Ответ содержит замечания
3	Ответ содержит грубые нарушения

### Задание №5

<del>Показать на практике изменения параметров стойки ЧПУ станка</del>	
Оценка	Показатели оценки
5	изменения параметров стойки ЧПУ станка выполнены верно
4	изменения параметров стойки ЧПУ станка выполнены с незначительными ошибками.
3	изменения параметров стойки ЧПУ станка выполнены с грубыми нарушениями

### Текущий контроль №10

**Форма контроля:** Практическая работа (Сравнение с аналогом)

**Описательная часть:** Защита практической работы

#### Задание №1

составить маршруты изготовления деталей и спроектировать технологические операции с

использованием методов электротехнологии, пластического деформирования, специальных

<del>способов абразивной обработки и некоторых других методов обработки</del>	
Оценка	Показатели оценки
5	маршруты изготовления деталей и проекты технологических операций составлены верно
4	маршруты изготовления деталей и проекты технологических операций составлены с замечаниями
3	маршруты изготовления деталей и проекты технологических операций составлены с грубыми нарушениями

### Задание №2

<del>Составить схему планировки участков механических цехов машиностроительных производств</del>	
Оценка	Показатели оценки
5	схема планировки участков механических цехов машиностроительных производств составлена верно.
4	схема планировки участков механических цехов машиностроительных производств составлена с незначительными ошибками.
3	схема планировки участков механических цехов машиностроительных производств составлена с грубыми нарушениями

### **Задание №3**

Разработать тех.процесс в САПР ТП ВЕРТИКАЛЬ.

Оценка	Показатели оценки
5	тех.процесс разработан верно.
4	тех.процесс разработан с незначительными ошибками.
3	тех.процесс разработан с грубыми нарушениями

### **Задание №4**

Разработать технологическое приспособление в соответствии с требованиями технологического

процесса и условиями технологического процесса

Оценка	Показатели оценки
5	технологическое приспособление разработано верно.
4	технологическое приспособление разработано с замечаниями.
3	технологическое приспособление разработано с грубыми нарушениями.

### **Задание №5**

Разработать план на проектирование специальных технологических приспособлений

Оценка	Показатели оценки
5	план разработан верно.
4	план с незначительными ошибками.
3	план разработан с грубыми нарушениями

## **Текущий контроль №11**

**Форма контроля:** Практическая работа (Сравнение с аналогом)

**Описательная часть:** Защита практической работы

### **Задание №1**

Создать информационную базу согласно техническому заданию основываясь на ГОСТ

Оценка	Показатели оценки
5	Информационная база составлена в соответствии с тех.заданием,соответствует ГОСТ и полностью работаспособна
4	Информационная база составлена в соответствии с тех.заданием,соответствует ГОСТ и имеет незначительные ошибки в работаспособности
3	Информационная база составлена в соответствии с тех.заданием,соответствует ГОСТ и не работаспособна

### **Задание №2**

Исправить ошибку в управляющей программе в соответствии с результатом обработки деталей

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

5	Ошибка исправлена полностью, управляющая программа работает исправно
4	Ошибка исправлена не полностью, управляющая программа работает исправно
3	Ошибка исправлена не полностью, управляющая программа работает с ошибками

### Задание №3

Перечислить правила безопасности при проведении работ на технологическом оборудовании

<del>участков механической обработки и аддитивного изготовления</del>	
Оценка	Показатели оценки
5	Дан полный развернутый ответ
4	Ответ содержит замечания
3	Ответ содержит грубые нарушения

### Задание №4

<del>прочитать чертеж детали</del>	
Оценка	Показатели оценки
5	Чертеж прочитан верно
4	Чертеж прочитан с незначительными ошибками
3	Чертеж прочитан с грубыми нарушениями

### Задание №5

<del>спроектировать специальное технологическое приспособление</del>	
Оценка	Показатели оценки
5	специальное технологическое приспособление спроектировано верно
4	специальное технологическое приспособление спроектировано с незначительными ошибками
3	специальное технологическое приспособление спроектировано с грубыми нарушениями

## Текущий контроль №12

**Форма контроля:** Практическая работа (Сравнение с аналогом)

**Описательная часть:** Защита практической работы

### Задание №1

Перечислить принципы рационального использования автоматизированного оборудования в

<del>производстве</del>	
Оценка	Показатели оценки
5	Дан полный развернутый ответ

4	Ответ содержит замечания
3	Ответ составлен с грубыми нарушениями

### Задание №2

Составить	маршрутную карту
Оценка	Показатели оценки
5	маршрутная карта составлена верно
4	маршрутная карта составлена с незначительными ошибками
3	маршрутная карта составлена с грубыми нарушениями

### Задание №3

выполнить	расчет с помощью систем автоматизированного проектирования
Оценка	Показатели оценки
5	Расчет выполнен верно
4	Расчет выполнен с незначительными ошибками
3	Расчет выполнен с грубыми нарушениями

### Задание №4

проконтролировать	размеры детали согласно чертежа.
Оценка	Показатели оценки
5	размеры детали согласно чертежа проконтролированы верно.
4	размеры детали согласно чертежа проконтролированы с замечаниями
3	размеры детали согласно чертежа проконтролированы с грубыми нарушениями

### Задание №5

составить	схему участков механических цехов
Оценка	Показатели оценки
5	схема участков механических цехов составлена верно
4	схема участков механических цехов составлена с замечаниями
3	схема участков механических цехов составлена с грубыми нарушениями