

**Контрольно-оценочные средства для проведения текущего
контроля**

**по УП.3 Учебной практики
(4 курс, 8 семестр 2022-2023 уч. г.)**

Текущий контроль №1

Форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: Защита практической работы

Задание №1

Загрузить инструмент в магазин станка и правильно определить вылет инструмента.	
Оценка	Показатели оценки
5	Инструмент верно установлен в магазин станка и и верно определен вылет инструмента.
4	Инструмент верно установлен в магазин станка и вылет инструмента определен с ошибками.
3	Ответ содержит грубые ошибки

Задание №2

Показать порядок обеспечения безопасности при наладке, подналадке и техническому

обслуживанию металлорежущего и аддитивного оборудования	
Оценка	Показатели оценки
5	Порядок обеспечения безопасности при наладке, подналадке и техническому обслуживанию металлорежущего и аддитивного оборудования показан верно
4	Порядок обеспечения безопасности при наладке, подналадке и техническому обслуживанию металлорежущего и аддитивного оборудования показан с незначительными нарушениями
3	Порядок обеспечения безопасности при наладке, подналадке и техническому обслуживанию металлорежущего и аддитивного оборудования показан с грубыми нарушениями

Задание №3

Выполнить наладку расточного инструмента и обеспечить правильную настройку вылета

инструмента	
Оценка	Показатели оценки
5	Наладка расточного инструмента выполнена верно, вылет инструмента настроен правильно
4	Наладка расточного инструмента выполнена верно, вылет инструмента настроен, есть замечания
3	Наладка расточного инструмента выполнена верно, вылет инструмента не настроен

Задание №4

Проведите диагностирование параметров точности и надежности металлорежущих станков и оборудования.

Оценка	Показатели оценки
5	Диагностирование параметров точности станков и оборудования проведены правильно.
4	Диагностирование параметров точности станков и оборудования проведены с недочетами, но сделаны правильные выводы.
3	Диагностирование параметров точности станков и оборудования проведены под руководством преподавателя, или с помощью однокурсника.

Задание №5

Дано: 3д принтер с выденным из строя узлом. Задача: Диагностировать 3д принтер, найти

Оценка	Показатели оценки
5	Найден сломанный узел. Диагностирована причина поломки. Предложены варианты ремонта.
4	Найден сломанный узел. Диагностирована причина поломки.
3	Найден сломанный узел.

Текущий контроль №2

Форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: Проверка практической работы

Задание №1

Включить и настроить поворотный стол к станку с ЧПУ.

Оценка	Показатели оценки
5	Повортный стол верно расположен относительно стола станка, угол наклона и угол поворота выведенны в нулевое положение.
4	Повортный стол верно расположен относительно стола станка, угол наклона и угол поворота выведенны не в нулевое положение.
3	Повортный стол не верно расположен относительно стола станка.

Задание №2

Выполнить наладку расточного инструмента и обеспечить правильную настройку вылета

Оценка	Показатели оценки

5	Наладка расточного инструмента выполнена верно, вылет инструмента настроен правильно
4	Наладка расточного инструмента выполнена верно, вылет инструмента настроен, есть замечания
3	Наладка расточного инструмента выполнена верно, вылет инструмента не настроен

Задание №3

выполнить расчеты, связанные с наладкой работы металлорежущего и аддитивного оборудования	
Оценка	Показатели оценки
5	верно выполнены расчеты, связанные с наладкой работы металлорежущего и аддитивного оборудования
4	расчеты, связанные с наладкой работы металлорежущего и аддитивного оборудования, выполнены с незначительными ошибками
3	расчеты, связанные с наладкой работы металлорежущего и аддитивного оборудования, выполнены с грубыми нарушениями

Задание №4

Выполнить установку и выверку деталей в двух плоскостях	
Оценка	Показатели оценки
5	Деталь установлена верно, выверка в двух плоскостях произведена верно
4	Деталь установлена верно, выверка в двух плоскостях произведена, есть замечания
3	Деталь установлена, выверка в двух плоскостях произведена, ответ содержит грубые нарушения

Задание №5

Включить и настроить поворотный стол к станку с ЧПУ.	
Оценка	Показатели оценки
5	Поворотный стол верно расположен относительно стола станка, угол наклона и угол поворота выведены в нулевое положение.
4	Поворотный стол верно расположен относительно стола станка, угол наклона и угол поворота выведены не в нулевое положение.
3	Ответ содержит грубые нарушения

Текущий контроль №3

Форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: Проверка практической работы

Задание №1

Включить и настроить поворотный стол к станку с ЧПУ.	Оценка	Показатели оценки
5		Поворточный стол верно расположен относительно стола станка, угол наклона и угол поворота выведены в нулевое положение.
4		Поворточный стол верно расположен относительно стола станка, угол наклона и угол поворота выведены не в нулевое положение.
3		Поворточный стол не верно расположен относительно стола станка.

Задание №2

Выполнить наладку расточного инструмента и обеспечить правильную настройку вылета

инструмента	Оценка	Показатели оценки
5		Наладка расточного инструмента выполнена верно, вылет инструмента настроен правильно
4		Наладка расточного инструмента выполнена верно, вылет инструмента настроен корректно
3		Наладка расточного инструмента выполнена верно, вылет инструмента не настроен

Задание №3

Оформить техническую документацию для наладки и подналадки оборудования

машиностроительных производств	Оценка	Показатели оценки
5		Техническая документация оформлена в полном объеме в соответствии с ГОСТ
4		Техническая документация оформлена в соответствии с ГОСТ
3		Техническая документация оформлена не в соответствии с ГОСТ

Задание №4

Пройти тест, состоящий из 10 вопросов, по теме " межоперационные карты обработки деталей и

измерительный инструмент для контроля размеров деталей в соответствии с технологическим процессом"

- 1) Виды измерительных приборов:
- 2) Чувствительность измерительного прибора
- 3) Непосредственные прямые измерения:
- 4) Эталоны

5) Вторичный прибор:

6) Образцовые меры и приборы выполняют функцию:

7) Датчик прибора установлен:

8) Классификация датчиков по принципу действия:

9) Погрешность измерения:

10) Абсолютная погрешность измерительного прибора:

Оценка	Показатели оценки
5	Ответить на 8-10 вопросов
4	Ответить на 6-8 вопросов.
3	Ответить на 4-6 вопросов

Задание №5

~~Включить и настроить поворотный стол к станку с ЧПУ.~~

Оценка	Показатели оценки
5	Поворотный стол верно расположен относительно стола станка, угол наклона и угол поворота выведены в нулевое положение.
4	Поворотный стол верно расположен относительно стола станка, угол наклона и угол поворота выведены не в нулевое положение.
3	Поворотный стол не верно расположен относительно стола станка.

Текущий контроль №4

Форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: Проверка практической работы

Задание №1

Исходя из полученной модели или чертежа, произвести расчет припусков с учетом материала

~~заготовки и произвести расчет рабочего времени.~~

Оценка	Показатели оценки
5	Расчет припусков на заготовку и рабочего времени проведены правильно.
4	Расчет припусков на заготовку проведен правильно, но расчет рабочего времени проведен без учета количества проходов.
3	Расчет припусков на заготовку проведен неправильно и расчет рабочего времени проведен без учета количества проходов.

Задание №2

Выполнить расчеты, связанные с наладкой работы металлорежущего и аддитивного оборудования	
Оценка	Показатели оценки
5	верно выполнены расчеты, связанные с наладкой работы металлорежущего и аддитивного оборудования
4	расчеты, связанные с наладкой работы металлорежущего и аддитивного оборудования выполнены с незначительными ошибками
3	расчеты, связанные с наладкой работы металлорежущего и аддитивного оборудования выполнены с грубыми нарушениями

Задание №3

Составить схему блоков автоматизации металлорежущего и аддитивного оборудования	
Оценка	Показатели оценки
5	Схема составлена в соответствии с предоставленными требованиями и все блоки автоматизации указаны
4	Схема составлена в соответствии с предоставленными требованиями, не все блоки автоматизации указаны
3	Схема составлена, не все блоки автоматизации указаны

Задание №4

Включить и настроить поворотный стол к станку с ЧПУ.	
Оценка	Показатели оценки
5	Поворотный стол верно расположен относительно стола станка, угол наклона и угол поворота выведены в нулевое положение.
4	Поворотный стол верно расположен относительно стола станка, угол наклона и угол поворота выведены не в нулевое положение.
3	Поворотный стол не верно расположен относительно стола станка.

Задание №5

Выполнить наладку инструмента, правильно установить вылет инструмента	
Оценка	Показатели оценки
5	Наладка инструмента выполнена верно, вылет инструмента верно выставлен
4	Наладка инструмента выполнена верно, вылет инструмента выставлен с замечаниями
3	Наладка инструмента выполнена верно

Текущий контроль №5

Форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: Проверка практической работы

Задание №1

Выполнить контроль детали

Оценка	Показатели оценки
5	Все размеры проконтролированны верно, деталь соответствует действительности
4	Большая часть размеров проконтролированны верно, деталь соответствует действительности
3	Часть размеров проконтролированны верно, деталь соответствует действительности

Задание №2

Выполнить контроль детали с использованием универсальных и специализированных

мерительных инструментов

Оценка	Показатели оценки
5	Деталь проконтролирована в соответствие с действительными размерами, универсальные и специализированные мерительные инструменты применялись в полном объеме
4	Деталь проконтролирована в соответствие с действительными размерами, универсальные и специализированные мерительные инструменты применялись не в полном объеме
3	Деталь проконтролирована в соответствие с действительными размерами, универсальные мерительные инструменты применялись, ответ содержит ошибки

Задание №3

Выполнить установку и выверку деталей в двух полсостях

Оценка	Показатели оценки
5	Деталь установлена верно, выверка в двух плоскостях произведена верно
4	Деталь установлена верно, выверка в двух плоскостях произведена с замечаниями
3	Деталь установлена верно

Задание №4

Проконтролировать соответствие размеров детали относительно чертежа ручным КИМ.

Оценка	Показатели оценки
5	Контроль выполнен верно самостоятельно.
4	Контроль выполнен верно, есть замечания
3	Контроль выполнен с грубыми нарушениями

Задание №5

Пройти тест, состоящий из 10 вопросов, по теме " способы корректировки режимов резания по результатам работы станка"

- 1) В какой плоскости находится результирующий вектор главного движения и движения подачи
- 2)Какое движение обеспечивает скорость отделения стружки при резании
- 3)Какое движение не наблюдается при сверлении
- 4)Относительно чего определяется положение основной плоскости
- 5) Какая из подач имеет размерность мм/мин
- 6)Какой вид стружки образуется при резании хрупких материалов
- 7)Куда отводится наибольшая часть тепла при точении
- 8)Формула скорости резания
- 9)Формула расчета оборотов
- 10)Формула подачи на зуб

Оценка	Показатели оценки
5	Ответить на 9-10 вопросов
4	Ответить на 7-8 вопросов.
3	Ответить на 5-6 вопросов.