

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

**по МДК.03.01 Диагностика, наладка, подналадка и ремонт  
металлообрабатывающего и аддитивного оборудования**

**(4 курс, 8 семестр 2023-2024 уч. г.)**

**Текущий контроль №1**

**Форма контроля:** Индивидуальные задания (Опрос)

**Описательная часть:** Опрос и демонстрация приёмов работы

**Задание №1**

Подобрать контрольно-измерительные приборы, позволяющие произвести необходимый контроль

детали, составить заявку на их получение.

Оценка	Показатели оценки
5	Контрольно-измерительные приборы выбраны верно, заявка оформлена правильно.
4	Контрольно-измерительные приборы выбраны верно, заявка оформлена с ошибками.
3	Контрольно-измерительные приборы выбраны под руководством преподавателя.

**Задание №2**

Дать формально-логические ответы на вопросы по теме "Охраны труда", продемонстрировать

порядок обслуживания металлорежущих станков.

Оценка	Показатели оценки
5	Даны ответы на вопросы, произведена демонстрация порядка обслуживания металлорежущих станков без замечаний.
4	Даны ответы на вопросы, произведена демонстрация порядка обслуживания металлорежущих станков. Ответы содержат недочеты.
3	Даны ответы на вопросы, произведена демонстрация порядка обслуживания металлорежущих станков. Ответы содержат ошибки, приводящие к травме.

**Текущий контроль №2**

**Форма контроля:** Устный опрос (Опрос)

**Описательная часть:** Опрос

**Задание №1**

Рассказать правила проверки станков на точность, работоспособность и точность

Оценка	Показатели оценки
5	Ответ получен в развернутом виде все правила озвучены
4	Ответ получен в обобщенной форме ,не все правила озвучены
3	Ответ получен в сжатой форме ,правила не озвучены

### Текущий контроль №3

**Форма контроля:** Индивидуальные задания (Опрос)

**Описательная часть:** Опрос и демонстрация приёмов работы

#### Задание №1

Дайте характеристику видов брака при точении или фрезеровании. Укажите способы их

Оценка	Показатели оценки
5	Характеристика видов брака представлена в полном объеме и указаны способы его предупреждения.
4	Характеристика видов брака представлена не в полном объеме, но указаны способы его предупреждения.
3	Характеристика видов брака представлена не в полном объеме и не указаны способы его предупреждения.

#### Задание №2

Проведите диагностирование параметров точности и надежности металлорежущих станков и

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 №3

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

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 №4

Показать порядок обеспечения безопасности при наладке, подналадке и техническому

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 не верно

### Текущий контроль №4

**Форма контроля:** Практическая работа (Опрос)

**Описательная часть:**

#### Задание №1

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

## Задание №2

Выполнить контроль детали с использованием универсальных и специализированных

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 в полном объеме

## Задание №3

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

## Текущий контроль №5

**Форма контроля:** Индивидуальные задания (Опрос)

**Описательная часть:** Опрос и демонстрация приёмов работы

### Задание №1

Оценка	Показатели оценки
5	верно рассказаны основные режимы работы металлорежущего и аддитивного оборудования
4	основные режимы работы металлорежущего и аддитивного оборудования рассказаны с незначительными ошибками
3	основные режимы работы металлорежущего и аддитивного оборудования рассказаны не верно

## Задание №2

Произведите подбор необходимого инструмента, расчет режимов резания с использованием

табличных данных и наладку станка для выполнения зачетной практической работы.

Оценка	Показатели оценки
5	Инструмент подобран правильно, режимы резания рассчитаны верно и учтены характеристики станка.
4	Инструмент подобран правильно, режимы резания рассчитаны верно, но не учтены характеристики станка.
3	Инструмент подобран правильно, режимы резания рассчитаны под руководством преподавателя.

## Задание №3

откорректировать процесс обработки детали исходя из параметров полученной детали

Оценка	Показатели оценки
5	процесс обработки детали исходя из параметров полученной детали откорректирован верно
4	процесс обработки детали исходя из параметров полученной детали откорректирован с незначительными ошибками
3	процесс обработки детали исходя из параметров полученной детали откорректирован не верно

## Задание №4

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 не верно

## Текущий контроль №6

Форма контроля: Индивидуальные задания (Опрос)

**Описательная часть:** Опрос и демонстрация приёмов работы

**Задание №1**

Составьте график регламентных работ по обслуживанию станка с учетом его эксплуатации и

режима работы.

Оценка	Показатели оценки
5	График регламентных работ по обслуживанию станка с учетом его эксплуатации и режима работы составлен верно, с учетом основных факторов работы.
4	График регламентных работ по обслуживанию станка с учетом его эксплуатации и режима работы составлен без учета основных факторов работы.
3	График регламентных работ по обслуживанию станка с учетом его эксплуатации и режима работы составлен под руководством преподавателя.

**Задание №2**

Используя регламенты обслуживания составить заявку на смазочные и ремонтные материалы и

инструменты и произвести поверку положения установки техоснастки.

Оценка	Показатели оценки
5	Заявка составлена правильно, поверка оснастки проведена и подкорректировано ее положение.
4	Заявка составлена правильно, поверка оснастки проведена, но не подкорректировано ее положение.
3	Заявка составлена с нарушениями, поверка оснастки проведена не в полном объеме и не подкорректировано ее положение или неправильно подобраны контрольные инструменты и приспособления.

**Задание №3**

Обоснуйте и выполните настройку хода стола для выполнения зачетной работы

Оценка	Показатели оценки
5	Настройка хода стола для выполнения зачетной работы проведена правильно и дано необходимое пояснение.
4	Настройка хода стола для выполнения зачетной работы проведена правильно, но не дано обоснование.
3	Настройка хода стола для выполнения зачетной работы проведена под руководством преподавателя или при помощи однокурсников.

## Текущий контроль №7

Форма контроля: Устный опрос (Опрос)

Описательная часть: Устный опрос

### Задание №1

Ответить на 5 вопросов

- 1.Что такое электротехника и для чего она нужна в ремонте ?
- 2.Для чего используются гидравлические системы в станках?
- 3,Какие виды УП существуют?
- 4.Для чего используется управляющая программа в станках с ЧПУ?
- 5.Можноли создать виртуальный инструмент в УП

Оценка	Показатели оценки
5	Ответ получен на 5 из 5 вопросов
4	Ответ получен на 4 из 5 вопросов
3	Ответ получен на 3 из 5 вопросов

### Задание №2

Верно оценить точность функционирования металлорежущего оборудования на технологических

Оценка	Показатели оценки
5	Верно оценена точность функционирования металлорежущего оборудования на технологических позициях производственных участков
4	точность функционирования металлорежущего оборудования на технологических позициях производственных участков оценена с незначительными ошибками
3	точность функционирования металлорежущего оборудования на технологических позициях производственных участков оценена не верно