

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

Оценка	Показатели оценки
5	Инструмент верно установлен в магазин станка и и верно определен вылет инструмента.
4	Инструмент верно установлен в магазин станка, определен вылет инструмента с замечаниями
3	Инструмент установлен в магазин станка..

Задание №2

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 с грубыми нарушениями

Задание №3

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 №4

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 выведены в нулевое положение.
4	Повортный стол верно расположен относительно стола станка, угол наклона и угол поворота выведены 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 с замечаниями
3	Наладка расточного инструмента выполнена , 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 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 верно

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 верно расположен относительно стола станка.

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	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 №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 с замечаниями
3	Наладка расточного инструмента выполнена верно, вылет инструмента не настроен

Задание №3

Оформить техническую документацию для наладки и подналадки оборудования

Оценка	Показатели оценки
5	Техническая документация оформлена в полном объеме в соответствии с ГОСТ
4	Техническая документация оформлена в соответствии с ГОСТ, есть замечания
3	Техническая документация оформлена с нарушениями

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

Задание №5

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

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 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 и не все блоки автоматизации указаны

3	Схема составлена и 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	Наладку инструмента выполнена верно ,вылет инструмента верно выставлен
4	Наладку инструмента выполнена верно ,вылет инструмента верно выставлен, есть замечания
3	Наладку 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 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

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 соответствии с действительными размерами, универсальные и специализированные мерительные инструменты применялись не в полном объеме
3	Деталь проконтролирована в соответствии с действительными размерами с грубыми нарушениями.

Задание №3

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 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 с помощью преподавателя.
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.