

**Перечень теоретических и практических заданий к
дифференцированному зачету
по УП.3 Учебной практики
(3 курс, 6 семестр 2022-2023 уч. г.)**

Форма контроля: Индивидуальные задания (Информационно-аналитический)

Описательная часть: по выбору выполнить два практических задания

Перечень практических заданий:

Задание №1 Требуемые условия при организации рабочего места оператора станков с ПУ

Оценка	Показатели оценки
5	Перечислены 8 условий требуемых при организации рабочего места оператора станков с ПУ
4	Перечислены 7 условий требуемых при организации рабочего места оператора станков с ПУ
3	Перечислены 6 условий требуемых при организации рабочего места оператора станков с ПУ

Задание №2 Требуемые условия при организации рабочего места оператора станков с ПУ

Оценка	Показатели оценки
5	Перечислены 8 условий требуемых при организации рабочего места оператора станков с ПУ
4	Перечислены 7 условий требуемых при организации рабочего места оператора станков с ПУ
3	Перечислены 6 условий требуемых при организации рабочего места оператора станков с ПУ

Задание №3 Подготовить к работе универсальное или специальное приспособление исходя из производственной задачи (Типа производства)

Оценка	Показатели оценки
5	Выбор и подготовка к работе универсального или специального приспособления исходя из производственной задачи проведены правильно и самостоятельно
4	Выбор и подготовка к работе универсального или специального приспособления исходя из производственной задачи проведены правильно при незначительной помощи
3	Выбор и подготовка к работе универсального или специального приспособления исходя из производственной задачи проведены под руководством преподавателя

Задание №4 Расчет режимов резания с использованием САПР "Вертикаль" или калькулятора режимов резания.

Оценка	Показатели оценки
5	Расчет режимов резания с использованием САПР "Вертикаль" или калькулятора режимов резания произведен правильно
4	Расчет режимов резания с использованием САПР "Вертикаль" или калькулятора режимов резания произведен с корректировкой
3	Расчет режимов резания с использованием САПР "Вертикаль" или калькулятора режимов резания произведен под руководством преподавателя

Задание №5 Составление маршрутного технологического процесса изготовления авиационной детали

Оценка	Показатели оценки
5	<p>Маршрут составлен без ошибок в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД</p> <ul style="list-style-type: none"> • Универсальные операции; • Контрольные операции; • Слесарные операции; • Операции на оборудовании с ЧПУ; • Вспомогательные операции; • Наименование и код операции; • Наименование и код оборудования, профессии; • Код условия труда; • Степень механизации; • Разряд и форма оплаты труда; • Код инструкции ТБ; • Объем партии и т.д.; • Основные данные обрабатываемой детали;
4	При составлении маршрута допущено 5 ошибок в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД
3	Маршрут содержит 7 ошибок в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД

Задание №6 Анализ готовую управляющую программу на соответствие с типом станка, системы ЧПУ

Оценка	Показатели оценки
5	Анализ готовой управляющей программы произведен полноценно, соответствует типу станка и системы ЧПУ
4	Анализ готовой управляющей программы произведен частично, программа соответствует типу станка и системы ЧПУ
3	Анализ готовой управляющей программы произведен частично, программа частично соответствует типу станка и системы ЧПУ

Задание №5 Обработку контура детали на станке с ЧПУ

Оценка	Показатели оценки
5	Обработанный контур детали полностью соответствует конструкторской и технологической документации, размеры попали в поле допуска, отсутствуют механические повреждения
4	Обработанный контур детали частично не соответствует конструкторской и технологической документации (нарушена шероховатость), размеры попали в поле допуска, отсутствуют механические повреждения
3	Обработанный контур детали частично не соответствует конструкторской и технологической документации, размеры попали в поле допуска, присутствуют механические повреждения

Задание №8 Контрольные измерения детали (по вариантам) применяя координатно-измерительную машину. Выполнить заключения годности детали

Оценка	Показатели оценки
5	Проверяно почти все размеры детали (80-100%). Дано полное заключение о годности детали
4	Размеры проверяны частично (60-80%). Выполнено заключение о годности детали
3	Проверяны некоторые размеры детали (40-60%). Имеется заключение о годности детали

Задание №9 Метод проведения контроля качества и порядок проведения измерений деталей с использованием координатно-измерительной машины

Оценка	Показатели оценки
5	Метод и порядок измерения раскрыт полностью
4	Метод измерения раскрыт частично, но порядок действий дан четко и ясно
3	Метод и порядок раскрыт не достаточно полно

Задание №10 Зазор и диаметр режущего инструмента внутри станка с использованием устройства измерения инструмента

Оценка	Показатели оценки
5	Настройка выполнена в соответствии с требованиями нормативно технической документации, данные в систему станка занесены корректно и точно
4	Настройка выполнена в соответствии с требованиями нормативно технической документации, данные в систему станка занесены с ошибкой но не критичной
3	Настройка выполнена в соответствии с требованиями нормативно технической документации, данные в систему станка занесены с грубой ошибкой (по диаметру или вылету)