

**Перечень теоретических и практических заданий к
дифференцированному зачету
по УП.6 Учебной практики
(3 курс, 6 семестр 2023-2024 уч. г.)**

Форма контроля: Индивидуальные задания (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: по выбору выполнить два теоретических вопроса и одну практическую зачетно-комплексную работу

Перечень практических заданий:

Задание №1 Выполните выбор и разметку заготовки, по заданному чертежу, в соответствии с нормами ЕСКД и ЕСТД и выполните расчет режимов резания.

Оценка	Показатели оценки
5	Правильно выбрана заготовка, произведена разметка с учетом правил ЕСКД и с необходимым качеством точности, правильно подобраны инструменты и приспособления, произведены необходимые расчеты режимов резания.
4	Правильно выбрана заготовка, произведена разметка с учетом правил ЕСКД и с необходимым качеством точности, но неправильно подобраны инструменты и приспособления, необходимые для работы, или неправильно произведены расчеты режимов резания.
3	Правильно выбрана заготовка, произведена разметка с учетом правил ЕСКД и с необходимым качеством точности, но неправильно подобраны инструменты и приспособления, необходимые для работы или неправильно произведены расчеты режимов резания.

Задание №2 Выполните выбор и разметку заготовки, в соответствии с нормами ЕСКД и ЕСТД и выполните расчет режимов резания и предельные отклонения размеров, при изготовлении детали №4, выполните деталь на станке.

Оценка	Показатели оценки
5	Правильно выбрана заготовка, произведена разметка с учетом правил ЕСКД и с необходимым качеством точности, правильно подобраны инструменты и приспособления и выполнена годная деталь.
4	Правильно выбрана заготовка, произведена разметка с учетом правил ЕСКД и с необходимым качеством точности, но неправильно подобраны инструменты и приспособления, необходимые для работы, деталь с исправимым браком.
3	Правильно выбрана заготовка, правильно подобраны инструменты и приспособления, необходимые для работы, но неправильно произведена разметка, приводящая к браку и изготовлена деталь с неисправимым браком расположения поверхностей.

Задача №3 Необходимую документацию, произведите расчет режимов резания, наладку станка, выбор заготовок и их разметки в соответствии с чертежами.

Оценка	Показатели оценки
5	Документация разработана по нормам ЕСТД на все детали изделия.
4	Документация разработана по нормам ЕСТД, но не на все детали изделия.
3	Документация разработана не на все детали изделия, расчет режимов резания не произведен.

Задача №4 Выберите заготовку, в соответствии с чертежом, приспособления необходимые для закрепления заготовки, или работы.

Оценка	Показатели оценки
5	Правильно выбрана заготовка, произведена разметка с учетом правил ЕСКД и с необходимым качеством точности, правильно подобраны и установлены приспособления.
4	Правильно выбрана заготовка, произведена разметка с учетом правил ЕСКД и с необходимым качеством точности, но необходимые для работы приспособления установлены без выверки.
3	Правильно выбрана заготовка, правильно подобраны приспособления, необходимые для работы, но неправильно произведена разметка и установка, приводящая к браку.

Задача №5 Выберите заготовку, в соответствии с чертежом, необходимые режущие и измерительные инструменты необходимые для работы, произведите необходимые расчеты и установите режимы резания.

Оценка	Показатели оценки
5	Правильно выбрана заготовка, произведена разметка с учетом правил ЕСКД и с необходимым качеством точности, правильно подобраны инструменты и произведены расчеты и выставлены режимы резания.
4	Правильно выбрана заготовка, произведена разметка с учетом правил ЕСКД и с необходимой точностью, но неправильно подобраны инструменты или произведены расчеты, необходимые для работы.
3	Правильно выбрана заготовка, произведена разметка с учетом правил ЕСКД и с необходимой точностью, но неправильно подобраны инструменты и произведены расчеты, необходимые для работы, приводящие к браку.

Задача №6 Выберите заготовку, в соответствии с чертежом, необходимые режущие и измерительные инструменты необходимые для работы, произведите необходимые расчеты и установите режимы резания.

Оценка	Показатели оценки

5	Правильно выбрана заготовка, произведена разметка с учетом правил ЕСКД и с необходимым качеством точности, правильно подобраны инструменты и произведены расчеты и выставлены режимы резания.
4	Правильно выбрана заготовка, произведена разметка с учетом правил ЕСКД и с необходимой точностью, но неправильно подобраны инструменты или произведены расчеты, необходимые для работы.
3	Правильно выбрана заготовка, произведена разметка с учетом правил ЕСКД и с необходимой точностью, но неправильно подобраны инструменты и произведены расчеты, необходимые для работы, приводящие к браку.

Издавание №7 Измеряя различные данные рассчитайте стойкость инструмента, технические характеристики на износ режущих кромок.

Оценка	Показатели оценки
5	Верно рассчитана стойкость инструмента и размерные значения предельных характеристик на износ режущих кромок.
4	Верно рассчитана стойкость инструмента и неполно размерные значения предельных характеристик на износ режущих кромок резцов и фрез.
3	Верно рассчитана стойкость инструмента и неверно размерные значения предельных характеристик на износ режущих кромок резцов и фрез.

Издавание №8 Проведите наладку станка, выбор заготовки и изготовьте деталь №1, содержащие скосы, уступы, пазы, один из размеров выполняется по 12 качеству.

Оценка	Показатели оценки
5	Произведены осмотр, смазка и наладка станка, деталь №1 выполнена в размер и с необходимым качеством.
4	Произведены осмотр, смазка и наладка станка, деталь выполнена в размер, с незначительными отклонениями, являющимися исправимым браком.
3	Произведены осмотр, смазка и наладка станка, деталь выполнена с нарушениями, являющимися исправимым браком.

Издавание №9 Произведите установку и надежное закрепление заготовки в тиски или патрон токарного станка.

Оценка	Показатели оценки
5	Произведена установка и надежное закрепление заготовки в тиски или патрон токарного станка.
4	Произведена установка и надежное закрепление заготовки в тиски или патрон токарного станка, без учета выноса заготовки или толщины подкладной пластины на тисках фрезерных станков.

3	Произведена установка и недостаточное (слабое) закрепление заготовки в тиски или патрон токарного станка, без учета выноса заготовки или толщины подкладной пластины на тисках фрезерных станков.
---	---

Выдана №10 Особ базирования и закрепления заготовок изделия, состоящего из нескольких деталей при работе на токарном станке.

Оценка	Показатели оценки
5	Способ базирования и закрепления заготовок изделия выбран верно, заготовки надежно закреплены.
4	Способ базирования и закрепления не всех заготовок изделия выбран верно, но заготовки могут быть надежно закреплены.
3	Способ базирования и закрепления не всех заготовок изделия выбран верно и не все заготовки могут быть надежно закреплены.

Выдана №11 Деталь №1, содержащие скосы, уступы, пазы, один из размеров выполняется по 12 качеству, с использованием токарного или фрезерного станка, в соответствии с чертежом.

Оценка	Показатели оценки
5	Произведены осмотр, смазка и наладка станка, деталь №1 выполнена в размер и с необходимым качеством.
4	Произведены осмотр, смазка и наладка станка, деталь выполнена в размер, с незначительными отклонениями, являющимися исправимым браком.
3	Произведены осмотр, смазка и наладка станка, деталь выполнена с нарушениями, являющимися исправимым браком.

Выдана №12 Расчет режимов резания, наладку станка, выбор заготовок и изготовьте детали зачетно-комплексной работы, в соответствии с чертежом.

Показатели

Оценка	Показатели оценки
5	Детали выполнены с необходимой точностью, сопрягаемые поверхности выполнены правильно.
4	Детали выполнены с необходимой точностью, сопрягаемые поверхности требуют доработки.
3	Детали выполнены, но требуется повторное изготовление одной детали

Выдана №13 Расчет режимов резания, наладку станка, выбор заготовки и изготовьте детали зачетно-комплексной работы.

Оценка	Показатели оценки
5	Произведены расчет режимов резания, осмотр, смазка и наладка станка, зачетная работа выполнена в размер и с необходимым качеством.
4	Произведены осмотр, смазка и наладка станка, деталь выполнена в размер, с незначительными отклонениями, являющимися исправимым браком наружных размеров.
3	Произведены осмотр, смазка и наладка станка, деталь выполнена с нарушениями, являющимися исправимым браком "классных" размеров.

Продвижение №14 Произведите наладку станка, выбор заготовок и изготовьте зачетную работу, в соответствии с чертежом.

Оценка	Показатели оценки
5	Произведены осмотр, смазка и наладка станка, зачетная работа выполнена в размер и с необходимым качеством, изделие функционирует.
4	Произведены осмотр, смазка и наладка станка, ЗКР выполнена в размер, с незначительными отклонениями, являющимися исправимым браком, изделие функционирует.
3	Произведены осмотр, смазка и наладка станка, ЗКР выполнена с нарушениями, являющимися браком и требующими повторного изготовления деталей.

Данные №15 Дайте определение брака, классификацию видов брака и способы борьбы с браком при обработке.

Оценка	Показатели оценки
5	Дано определение брака, приведена классификация видов брака и способов борьбы с браком при станочной обработке.
4	Дано определение брака, приведена неполная классификация видов брака и способов борьбы с браком при станочной обработке.
3	Дано определение брака, приведена неполная классификация видов брака и не указаны способы борьбы с браком при станочной обработке.

Продвижение №16 При контроле изделия выявите элементы брака, проанализируйте причину возникновения брака и способы его предотвращения.

Оценка	Показатели оценки
5	Выявлены все элементы брака, проанализированы причины возникновения брака и обозначены способы его предотвращения.
4	Выявлены не все элементы брака, но проанализированы причины возникновения брака обнаруженных элементов и обозначены способы их предотвращения.
3	Выявлены не все элементы брака, но проанализированы причины возникновения брака обнаруженных элементов без способов их предотвращения.

Задание №17 Проверьте работоспособность деталей изделия, устранив недоделки и неточности, соберите изделие и проверьте работоспособность.

Оценка	Показатели оценки
5	Изделие собрано и функционирует в соответствии с заданием.
4	Изделие собрано с доработкой отдельных элементов и функционирует.
3	Изделие собрано с доработкой нескольких элементов и функционирует.

Задание №18 Дайте классификацию СОТС и характеристику используемых СОЖ.

Оценка	Показатели оценки
5	Классификация СОТС и характеристика используемых СОЖ приведены правильно.
4	Классификация СОТС или характеристика используемых СОЖ приведены неполно.
3	Классификация СОТС и характеристика используемых СОЖ приведены неполно или неправильно один из параметров.

Задание №19 Прозаточьте точку режущего инструмента (резцы, сверла) с учетом обрабатываемого материала.

Оценка	Показатели оценки
5	Заточка инструмента произведена правильно, с учетом обрабатываемого материала.
4	Заточка инструмента произведена с небольшим несоблюдением углов заточки, требующих переточки.
3	Заточка инструмента произведена под руководством преподавателя.

Задание №20 Проверьте качество и правильность заточки резцов и сверл, используя шаблоны и угломеры.

Оценка	Показатели оценки
5	Контроль заточки проведен правильно и самостоятельно.
4	Контроль заточки проведен правильно, но выводы о качестве заточки неверные.
3	Контроль заточки проведен под руководством преподавателя.

Задание №21 Приведите алгоритм действий, выполняемых до начала работы на станках.

Оценка	Показатели оценки
5	Приведен правильный и полный алгоритм.
4	Нарушен порядок алгоритма действий.
3	Приведены 5 действий из 7 и нарушен порядок.

Задача №22 Владение. Производство по эксплуатации станка, продемонстрируйте порядок действий при ежемесячном обслуживании станка.

Оценка	Показатели оценки
5	Подбор необходимых инструментов и материалов проведен правильно, порядок действий и устройство станка, точек смазки и регулировки продемонстрирован полно.
4	Подбор необходимых инструментов и материалов проведен неверно или порядок действий и устройство станка, точек смазки и регулировки продемонстрирован неполно.
3	Подбор необходимых инструментов и материалов проведен неверно и порядок действий продемонстрирован неполно.

Задача №23 Владение. Установку, смазку и выверку положения станочной технологической оснастки.

Оценка	Показатели оценки
5	Установка, смазка и выверка положения станочной технологической оснастки произведены в полном объеме и с правильным алгоритмом.
4	Установка, смазка и выверка положения станочной технологической оснастки произведены в полном объеме, но нарушенным алгоритмом.
3	Установка, смазка и выверка положения станочной технологической оснастки произведены не в полном объеме и нарушенным алгоритмом.

Задача №24 Владение. Дайте логические ответы на вопросы.

1. Правила пожарной и электробезопасности.
2. Классификация опасных и вредных производственных факторов и средства защиты работающих.
3. Оказание первой доврачебной помощи.
4. Правила производственной санитарии.
5. Правила техники безопасности.

Оценка	Показатели оценки
5	Даны правильные и достаточно полные ответы на 5 вопросов из 5.
4	Даны правильные ответы на 4 вопроса из 5 или недостаточно полные ответы.
3	Даны правильные ответы на 3 вопроса из 5 или с наводящими вопросами.

Задача №25 Владение. Выполните выбор и разметку заготовки, в соответствии с нормами ЕСКД и ЕСТД, произведите выбор необходимых приборов контроля, в соответствии с чертежом.

Оценка	Показатели оценки

5	Выбор измерительного инструмента и разметка заготовок произведены правильно.
4	Выбор и разметка заготовки проведены правильно, но неправильно подобраны инструменты контроля.
3	Выбор и разметка заготовки проведены неполно и неправильно подобраны инструменты контроля.

Задача №26 Выполните выбор и разметку заготовки, в соответствии с нормами ЕСКД и ЕСТД, произведите замеры и определите годность готовой детали с использованием необходимых приборов контроля, в соответствии с чертежом.

Оценка	Показатели оценки
5	Выбор измерительного инструмента, замеры заготовок и готового изделия произведены правильно и правильно определена степень годности.
4	Замеры заготовки и готового изделия произведены правильно и определена степень годности, но неправильно подобраны инструменты контроля.
3	Замеры заготовки и готового изделия произведены правильно, но не определена степень годности изделия.

Задача №27 Подбор необходимого контрольного оборудования для определения шероховатости.

Оценка	Показатели оценки
5	Подбор необходимого контрольного оборудования для определения шероховатости (шаблон шероховатости, профилометр,...) проведен правильно.
4	Подбор необходимого контрольного оборудования для определения шероховатости (шаблон шероховатости, профилометр,...) проведен недостаточно правильно (не для того материала или не для того инструмента).
3	Подбор необходимого контрольного оборудования для определения шероховатости (шаблон шероховатости, профилометр,...) проведен неверно, но имеет общее представление.

Задача №28 Определение шероховатости готовой детали №4.

Оценка	Показатели оценки
5	Подбор необходимого контрольного оборудования для определения шероховатости (шаблон шероховатости, профилометр,...) проведен правильно и определена шероховатость.
4	Подбор необходимого контрольного оборудования для определения шероховатости (шаблон шероховатости, профилометр,...) проведен недостаточно правильно (не для того материала или не для того инструмента), но шероховатость определена.
3	Подбор необходимого контрольного оборудования для определения шероховатости и определение шероховатости проведены под присмотром преподавателя.