

**Перечень теоретических и практических заданий к
дифференцированному зачету
по УП.3 Учебной практики
(3 курс, 6 семестр 2024-2025 уч. г.)**

Форма контроля: Индивидуальные задания (Информационно-аналитический)

Описательная часть: одно теоретическое задание, 1 практическое

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 соответствует типу станка и системы ЧПУ.

Задание №7 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	Проверено почти все размеры детали (80-100%). Дано полное заключение о годности детали.
4	Размеры проверены частично (60-80%). Выполнено заключение о годности детали.
3	Размеры проверены частично (60-80%). Выполнено 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 недостаточно 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).