

**Перечень теоретических и практических заданий к зачету
по УП.3 Учебной практики
(4 курс, 8 семестр 2022-2023 уч. г.)**

Форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: выполнить по выбору 2 практических задания

Перечень практических заданий:

Задание №1 Инструмент в магазин станка и правильно определить вылет инструмента.

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 Порядок обеспечения безопасности при наладке, подналадке и техническому обслуживанию металлорежущего и аддитивного оборудования

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 Настроить поворотный стол к станку с ЧПУ.

Оценка	Показатели оценки
5	Повортный стол верно расположен относительно стола станка, угол наклона и угол поворота выведенны в нулевое положение.
4	Повортный стол верно расположен относительно стола станка, угол наклона и угол поворота выведенны не в нулевое положение.
3	Повортный стол не верно расположен относительно стола станка.

Выдание №4 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, вылет инструмента не настроен

Выдание №5 Оформить техническую документацию для наладки и подналадки оборудования машиностроительных производств

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

Выдание №6 По заданной модели или чертежа, произвести расчет припусков с учетом материала заготовки и произвести расчет рабочего времени.

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.

Выдание №7 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

Выдание №8 Соединение блоков автоматизации металлорежущего и аддитивного оборудования

Оценка	Показатели оценки
--------	-------------------

5	Схема составлена в соответствие с предоставленными требованиями и все блоки автоматизации указаны
4	Схема составлена в соответствие с предоставленными требованиями и не все блоки автоматизации указаны
3	Схема составлена и не все блоки автоматизации указаны

Выданы №9 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

Выданы №10 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 соответствие с действительными размерами, универсальные и специализированные мерительные инструменты применялись не в полном объеме
3	Деталь проконтролирована в соответствие с действительными размерами с грубыми нарушениями.

Выданы №11 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