**Комплект оценочных материалов по практике  
«Производственная практика»**

**Задания закрытого типа**

**Задания закрытого типа на выбор правильного ответа**

*Выберите один правильный ответ*

1. Обработка материалов (в том числе металлов) резанием это:

А) механическая обработка;

Б) процесс отделения (срезания) с заготовки (детали) поверхностного слоя (припуска) в виде стружки при помощи режущего инструмента для придания деталям заданных форм и размеров, обеспечения точности и качества обработанных поверхностей;

В) изменение геометрии детали с помощью инструмента;

Г) обработка лезвийным инструментом заготовки.

Правильный ответ: Б.

Компетенции (индикаторы): ОПК-1 – ОПК-10.

2. Числовое программное управление оборудованием - это (подберите наиболее точное выражение)

А) управление с помощью чисел

Б) когда команды передаются оборудованию в виде алфавитно-цифровых кодов

В) когда команды составлены из чисел, задающих координаты перемещений

Правильный ответ: В.

Компетенции (индикаторы): ОПК-1 – ОПК-10.

3. Какая система защиты используется для предотвращения доступа в опасную зону во время работы машины:

А) система видеонаблюдения;

Б) световые барьеры;

В) датчики температуры;

Г) звуковые сигналы.

Правильный ответ: Б.

Компетенции (индикаторы): ОПК-1 – ОПК-10.

4. Поверхностью резания называется поверхность:

А) которая подлежит воздействию в процессе резания;

Б) которая формируется режущей кромкой в главном движении резания;

В) касательная к основной плоскости и проходящая через режущую кромку резца;

Г) которая взаимодействует с инструментом;

Д) правильного ответа нет.

Правильный ответ: Б.

Компетенции (индикаторы): ОПК-1 – ОПК-10.

**Задания закрытого типа на установление соответствия**

*Установите правильное соответствие.*

*Каждому элементу левого столбца соответствует только один элемент правого столбца.*

1. Установите соответствие между названием цеха и его описанием

|  |  |
| --- | --- |
| Название цеха | Описание |

|  |  |
| --- | --- |
| 1) основные производственные цеха | А) обеспечивают нормальное функционирование основных производственных цехов или завода в целом |
| 2) вспомогательные цеха | Б) выполняют функции хозяйственного и частично технического обслуживания завода |
| 3) обслуживающие цеха и участки | В) в них выполняется обработка и сборка деталей, сборочных единиц и изделий, составляющих основную производственную программу предприятия |

Правильный ответ: 1-В, 2-А, 3-Б.

Компетенции (индикаторы): ОПК-1 – ОПК-10.

2. Установите соответствие между описаниями поверхностей заготовки при обработке и их названиями.

|  |  |
| --- | --- |
| Описание поверхности | Название поверхности |
| 1) Поверхность, с которой снимается стружка | А) Обработанная поверхность |
| 2) Поверхность, с которой снята стружка | Б) Поверхность резания |
| 3) Поверхность, образованная непосредственно режущей кромкой инструмента | В) Обрабатываемая поверхность |

Правильный ответ: 1-В, 2-А, 3-Б

Компетенции (индикаторы): ОПК-1 – ОПК-10.

3. Установите соответствие между основными требованиями к инструментальным материалам и их описанием.

|  |  |
| --- | --- |
| Требования | Описание требований |
| 1) Усталостная прочность | А) Способствует отводу тепла от режущей кромки, что снижает риск перегрева и увеличивает срок службы |
| 2) Технологичность | Б) Материал должен сохранять свои свойства в течение всего срока службы инструмента |
| 3) Стабильность свойств | В) Хорошая обрабатываемость материала, которая снижает затраты на производство инструментов |
| 4) Теплопроводность | Г) Материал должен выдерживать циклические нагрузки без разрушения, что особенно важно в условиях переменных нагрузок |

Правильный ответ 1-Г, 2-В, 3-Б, 4-А.

Компетенции (индикаторы): ОПК-1 – ОПК-10.

4. Установите соответствие между типами производства и их описанием

|  |  |
| --- | --- |
| Тип производства | Описание |
| 1) единичное производство | А) характеризуется выпуском в больших объёмах ограниченной номенклатуры изделий в течение длительного времени. Для этого типа производства характерны неизменная номенклатура изготовляемых изделий, специализация рабочих мест на выполнении одной постоянно закреплённой операции, применение специального оборудования, небольшая трудоёмкость и длительность производственного процесса, высокая автоматизация и механизация |
| 2) серийное производство | Б) характеризуется изготовлением штучных, как правило, уникальных, изделий разнообразного вида и назначения, широкого ассортимента и малым объёмом выпуска одинаковых изделий |
| 3) массовое производство | В) ему свойственно одновременное изготовление сериями широкой номенклатуры однородной продукции, выпуск такой продукции повторяется на протяжении длительного периода |

Правильный ответ: 1-Б, 2-В, 3-А.

Компетенции (индикаторы): ОПК-1 – ОПК-10.

**Задания закрытого типа на установление правильной последовательности**

*Установите правильную последовательность.*

*Запишите правильную последовательность букв слева направо*

1. Установите правильную последовательность завершения обслуживания, тестового запуска токарного станка:

А) Включите станок на холостом ходу: убедитесь, что все механизмы работают плавно и без посторонних шумов;

Б) Задокументируйте проведенные работы: запишите все выполненные действия и выявленные проблемы;

В) Проверьте работу всех режимов: убедитесь, что переключение скоростей и подач работает корректно;

Г) Уберите инструменты и материалы: приведите рабочее место в порядок.

Правильный ответ: А, В, Б, Г.

Компетенции (индикаторы): ОПК-1 – ОПК-10.

2. Установите правильную последовательностьэтапов стружкообразо-вания при механической обработке металлов:

А) Смещение одних частиц металла относительно других;

Б) Врезание острия зуба (клина) в обрабатываемую заготовку;

В) Отделение образовавшейся стружки от обработанной поверхности;

Г) Образование элементов стружки.

Правильный ответ: Б, А, Г, В.

Компетенции (индикаторы): ОПК-1 – ОПК-10.

3. Установите правильную последовательность этапов при производстве изделий машиностроения

А) Обработка заготовок

Б) Получение заготовок

В) Общая сборка изделий

Правильный ответ: Б, А, В.

Компетенции (индикаторы): ОПК-1 – ОПК-10.

**Задания открытого типа**

**Задания открытого типа на дополнение**

*Напишите пропущенное слово (словосочетание)*

**1. Машиностроение** – это \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ **промышленности, занимающаяся проектированием, изготовлением и обслуживанием машин и оборудования**

Правильный ответ: **отрасль**

Компетенции (индикаторы): ОПК-1 – ОПК-10.

**2. Правила внутреннего трудового распорядка** – это локальный нормативный акт, который определяет режим и распорядок \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ в организации

Правильный ответ: работы.

Компетенции (индикаторы): ОПК-1 – ОПК-10.

3.Износостойкий \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ на поверхности режущего инструмента снижает трение и повышает стойкость к износу.

Правильный ответ: слой.

Компетенции (индикаторы): ОПК-1 – ОПК-10.

4. Для обработки заготовок из твердых сплавов на токарных станках с ЧПУ часто применяют алмазное \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ , которое обеспечивает высокую стойкость инструмента.

Правильный ответ: напыление.

Компетенции (индикаторы): ОПК-1 – ОПК-10.

**Задания открытого типа с кратким свободным ответом**

*Напишите пропущенное слово (словосочетание).*

1. Система аварийной остановки должна быть проверена перед \_\_\_\_\_\_ оборудования.

Правильный ответ: запуском/включением

Компетенции (индикаторы): ОПК-1 – ОПК-10.

2. \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ предотвращает обратный поток жидкости в системе.

Правильный ответ: обратный клапан / запорный механизм.

Компетенции (индикаторы): ОПК-1 – ОПК-10.

3.Сила *Рy* определяет силу отжима резца от \_\_\_\_\_\_\_\_\_ .

Правильный ответ: детали/заготовки.

Компетенции (индикаторы):

4. *Дайте ответ на вопрос*

Для чего применяются штангенциркули и микрометры для измерения линейных размеров деталей, координатно-измерительные машины для точного измерения сложных трёхмерных изделий, лазерные и оптические измерительные приборы?

Правильный ответ: к**онтроля точности размеров / контроля размеров / контроля.**

Компетенции (индикаторы): ОПК-1 – ОПК-10.

**Задания открытого типа с развернутым ответом**

1. Защита отчета о прохождении производственной практики.

Задачи:

Подготовка презентации для защиты отчета о прохождении производственной практики:

* содержание презентации должно отражать содержание всех разделов отчета о практике;
* количество слайдов презентации – не менее десяти;
* структура презентации: первый слайд – титульный, второй слайд – задачи практики в соответствии с индивидуальным планом, следующие слайды – характеристика содержания основной части отчета в соответствии с ее структурой, предпоследний слайд – выводы по результатам практики и предложения по усовершенствованию ее организации и содержания, последний слайд – контакты обучающегося и руководителя практики;
* оформление презентации – стандартные требования, использование встроенных цветовых схем, шрифтов, возможностей визуализации информации.

Время выполнения – 15 часов.

Ожидаемый результат: презентация для защиты отчета о прохождении производственной практики.

Критерии оценивания: соответствие подготовленной презентации для защиты отчета о прохождении производственной практики требованиям по структуре, содержанию и оформлению.

Компетенции (индикаторы): ОПК-1 – ОПК-10.