

МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ  
РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ  
ФЕДЕРАЛЬНОЕ ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ  
ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ  
«ЛУГАНСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ УНИВЕРСИТЕТ  
ИМЕНИ ВЛАДИМИРА ДАЛЯ»

Наименование структурного подразделения Институт технологий и инженерной механики

Кафедра Станки, инструменты и инженерная графика



УТВЕРЖДАЮ

Директор института технологий и инженерной механики

Могильная Е.П.

« 11 » 03 2025 года

ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ  
по учебной дисциплине  
«Производственная практика»  
(наименование учебной дисциплины, практики)

15.03.05 «Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств»

(код и наименование направления подготовки (специальности))

«Металлообрабатывающие станки и комплексы»

(наименование профиля подготовки (специальности, магистерской программы);

Разработчик (разработчики):

ст.преп. Синдеева Е.В.

(должность)

(подпись)

ФИО

(должность)

(подпись)

ФОС рассмотрен и одобрен на заседании кафедры «Станки, инструменты и инженерная графика» от « 11 » 03 20 25 г., протокол № 7

Заведующий кафедрой

Брешев В.Е.

Луганск 2025 г.

## **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 изготавливаемых 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                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |

### 3) массовое производство

В) ему свойственно

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

### Задания закрытого типа на установление правильной

Запишите правильную последовательность букв слева направо

1. Установите правильную последовательность завершения

А) Включите станок на холостом ходу: убедитесь, что все механизмы

Б) Задokumentируйте проведенные работы: запишите все выполненные

В) Проверьте работу всех режимов: убедитесь, что переключение

Г) Уберите инструменты и материалы: приведите рабочее место в

Правильный ответ: А, В, Б, Г.

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

2. Установите правильную последовательность этапов стружкообразо-

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  $P_y$  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: контроля 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.

## Экспертное заключение

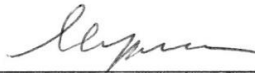
Представленный фонд оценочных средств (далее – ФОС) по дисциплине «Производственная практика» соответствует требованиям ФГОС ВО.

Предлагаемые формы и средства текущего и промежуточного контроля адекватны целям и задачам реализации основной профессиональной образовательной программы по направлению подготовки 15.03.05 Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств.

Оценочные средства для текущего контроля успеваемости, промежуточной аттестации по итогам освоения дисциплины представлены в полном объеме.

Виды оценочных средств, включенные в представленный фонд, отвечают основным принципам формирования ФОС.

Разработанный и представленный для экспертизы фонд оценочных средств рекомендуется к использованию в процессе подготовки обучающихся по указанному направлению / специальности.

Председатель учебно-методической комиссии  
института технологий и инженерной механики  Ясуник С.Н.

### Лист изменений и дополнений

| №<br>п/п | Виды дополнений<br>и изменений | Дата и номер протокола<br>заседания кафедры<br>(кафедр), на котором<br>были рассмотрены и<br>одобренны изменения и<br>дополнения | Подпись<br>(с расшифровкой)<br>заведующего кафедрой<br>(заведующих<br>кафедрами) |
|----------|--------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------|
|          |                                |                                                                                                                                  |                                                                                  |
|          |                                |                                                                                                                                  |                                                                                  |
|          |                                |                                                                                                                                  |                                                                                  |
|          |                                |                                                                                                                                  |                                                                                  |