

**Контрольно-оценочные средства для проведения текущего
контроля**

**по УП.4 Учебной практики
(3 курс, 5 семестр 2022-2023 уч. г.)**

Текущий контроль №1

Форма контроля: Индивидуальные задания (Информационно-аналитический)

Описательная часть: Устный опрос

Задание №1

Дать формально-логическое определение классификации режущего инструмента и

приспособлений.

Оценка	Показатели оценки
5	Режущими инструментами называют инструменты для снятия стружки или разделения материала на части. Режущие инструменты классифицируют: • По обрабатываемому материалу (металлы, древесина, пластмассы...); • По материалу инструмента (углеродистая инструментальная сталь, низколегированная инструментальная сталь, быстрорежущая сталь, твердосплавные, керамические...); • По виду обработки (ручные, механизированные); • По виду оборудования (токарные, сверлильные, фрезерные...); • По направлению резания (правые, левые); • По устройству (цельные, паяные, сварные, со сменными пластинками); • По назначению (токарные проходные, подрезные, отрезные; фрезерные цилиндрические, отрезные торцовые, концевые, фасонные...); Станочные приспособления классифицируют: • Для закрепления заготовок (трехкулачковый патрон, тиски, прихваты...); • Для поддержания заготовок и инструментов (люнеты, серьга, задняя бабка...); • Для выполнения операций (делительная головка, поворотный стол, копиры...);
4	Приведены 6 видов классификации с примерами.
3	Приведены 4 вида классификации без пояснений или с наводящими вопросами.

Задание №2

Дать формально-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 ответы на 5 вопросов из 5.
4	Даны правильные ответы на 4 вопроса из 5.
3	Даны правильные ответы на 3 вопроса из 5.

Текущий контроль №2

Форма контроля: Индивидуальные задания (Информационно-аналитический)

Описательная часть: Устный опрос и выполнение простейших заданий на станках.

Задание №1

~~Привести алгоритм действий, выполняемых до начала работы.~~

Оценка	Показатели оценки
5	1. Надеть спецодежду, волосы убрать под головной убор: под кепку, берет или косынку без свисающих концов. 2. Проверить наличие и надежность крепления защитного ограждения приводных ремней и соединения защитного заземления с корпусом станка. 3. Смазать подвижные части станка и проверить систему смазки станка. 4. Разложить инструменты и заготовки в определенном установленном порядке на тумбочке или на особом приспособлении, убрать все лишнее. 5. Прочно закрепить обрабатываемую деталь и фрезу, ключ убрать на отведенное место. 6. Проверить работу станка на холостом ходу. 7. При необходимости установить защитные экраны.
4	Нарушен алгоритм действий.
3	Приведены 5 действий из 7 и нарушен порядок.

Задание №2

Произвести	наладку станка в соответствии с технологической картой, надежно закрепить заготовку.
Оценка	Показатели оценки
5	Установить режимы резания в соответствии с документацией (обороты и подачу), закрепить заготовку, используя необходимые ключи и приспособления, проверить на холостом ходу, найти точку касания и обнулить лимбы.
4	Нарушение порядка действий или неправильно закрепленная заготовка.
3	Нарушение порядка действий и неправильно установлены режимы резания. или плохо закрепленная заготовка.

Задание №3

Определить	годность заготовки, произвести разметку заготовки.
Оценка	Показатели оценки
5	Правильно выбрана заготовка, произведена разметка с учетом правил ЕСКД и с необходимым качеством точности.
4	Правильно выбрана заготовка, произведена разметка с нарушением правил ЕСКД приводящим к исправимому браку.
3	Правильно выбрана заготовка, произведена разметка с нарушением правил ЕСКД ,приводящим к неисправимому браку.

Задание №4

Произвести обработку трех перпендикулярных базовых плоскостей, или произвести торцевание

детали и	проточить наружную поверхность.
Оценка	Показатели оценки
5	Заготовка имеет три перпендикулярные базовые поверхности и не выходит за габаритные размеры, точение произведено с необходимым качеством поверхности.
4	Заготовка имеет две перпендикулярные базовые поверхности и не выходит за габаритные размеры, или имеет исправимый брак при точении.
3	Заготовка имеет неперпендикулярные базовые поверхности, но не выходит за габаритные размеры, или имеет исправимый брак при точении, но с худшим качеством поверхности, чем задано на чертеже.

Текущий контроль №3

Форма контроля: Практическая работа (Информационно-аналитический)

Описательная часть: Правильность выполнения разметки, в соответствии с нормами ЕСКД и выполнение детали в соответствие с чертежом.

Задание №1

Правильно	выбрать или отрезать заготовку, определить допуски.
Оценка	Показатели оценки

5	Заготовка выбрана правильно, грамотно рассчитаны допуски.
4	Заготовка выбрана правильно, допуски рассчитаны неверно.
3	Заготовка выбрана правильно, допуски не учтены.

Задание №2

Прочитать чертеж, рассчитать допуски и припуск на заготовку.	
Оценка	Показатели оценки
5	Правильно рассчитаны размеры заготовки и необходимые допуски.
4	Правильно рассчитаны размеры заготовки, допуски не рассчитаны.
3	Неправильно рассчитаны размеры заготовки, но рассчитаны допуски .

Задание №3

Правильно выбрать заготовку, проточить заготовку в размер, снять фаску, нарезать резьбу,

используя метчики или плашки.	
Оценка	Показатели оценки
5	Деталь выполнена в размер, с необходимым качеством.
4	Деталь выполнена в размер, с незначительными вырываниями резьбы.
3	Деталь выполнена в размер, со значительным нарушением резьбы.

Задание №4

Выбрать заготовку, произвести обработку заготовки на токарном или фрезерном станке, в

соответствие с чертежом с соблюдением допусков.	
Оценка	Показатели оценки
5	Деталь выполнена в размер с необходимым качеством.
4	Деталь выполнена в размер, с незначительными отклонениями, являющимися исправимым браком.
3	Деталь выполнена с нарушениями, являющимися исправимым браком.

Текущий контроль №4

Форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: Изготовление детали, согласно чертежа, соблюдая правила ЕСКД и ЕСТД.

Задание №1

Правильно выполнить выбор и разметку заготовки, в соответствии с нормами ЕСКД и ЕСТД и

выполнить деталь в соответствии с чертежом.	
Оценка	Показатели оценки

5	Деталь выполнена в размер с необходимым качеством.
4	Деталь выполнена в размер, с незначительными отклонениями, являющимися исправимым браком.
3	Деталь выполнена с нарушениями, являющимися исправимым браком.

Задание №2

Произвести заточку режущего инструмента, соблюдая необходимые углы резания.

Оценка	Показатели оценки
5	Заточка инструмента произведена правильно, с соблюдением техники безопасности.
4	Заточка инструмента произведена с небольшим несоблюдением углов заточки, с соблюдением техники безопасности.
3	Заточка инструмента произведена под руководством преподавателя.

Задание №3

Правильно выбрать заготовку, проточить заготовку в размер, снять фаску, нарезать резьбу,

используя метчики или плашки.

Оценка	Показатели оценки
5	Деталь выполнена в размер с необходимым качеством
4	Деталь выполнена в размер, с незначительными вырываниями резьбы.
3	Деталь выполнена в размер, со значительным нарушением резьбы.

Задание №4

Произвести замеры готового изделия и определить степень годности.

Оценка	Показатели оценки
5	Замеры готового изделия произведены правильно и определена степень годности.
4	Замеры готового изделия произведены правильно и определена степень годности.
3	Замеры готового изделия произведены правильно и определена степень годности.

Задание №5

Произвести определение степени годности заготовок и готовых деталей.

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

Текущий контроль №5

Форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: Правильность действий по подготовке и заточке режущего инструмента, выполнению резьб и контролю качества работ.

Задание №1

~~Произвести заточку режущего инструмента, соблюдая необходимые углы резания.~~

Оценка	Показатели оценки
5	Заточка инструмента произведена правильно, с соблюдением техники безопасности.
4	Заточка инструмента произведена с небольшим несоблюдением углов заточки, с соблюдением техники безопасности.
3	Заточка инструмента произведена под руководством преподавателя.

Задание №2

Правильно выбрать заготовку, проточить заготовку в размер, снять фаску, нарезать резьбу,

Оценка	Показатели оценки
5	Деталь выполнена в размер с необходимым качеством
4	Деталь выполнена в размер, с незначительными вырываниями резьбы.
3	Деталь выполнена в размер, со значительным нарушением резьбы.

Задание №3

~~Произвести замеры готового изделия и определить степень годности.~~

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

Задание №4

Выбрать заготовку, произвести обработку заготовки на токарном или фрезерном станке, в

Оценка	Показатели оценки
5	Деталь выполнена в размер с необходимым качеством
4	Деталь выполнена в размер, с незначительными отклонениями, являющимися исправимым браком
3	Деталь выполнена с нарушениями, являющимися исправимым браком.

Задание №5

Произвести замеры готового изделия и определить степень годности.

Оценка	Показатели оценки
5	Замеры готового изделия произведены правильно и определена степень годности.
4	Замеры готового изделия произведены правильно и определена степень годности, но неправильно подобраны инструменты контроля.
3	Замеры готового изделия произведены правильно, но не определена степень годности.

Текущий контроль №6

Форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: Правильность выполнения разметки, в соответствии с нормами ЕСКД и ЕСТД и выполнение детали в соответствие с чертежом.

Задание №1

Прочитать чертеж, рассчитать допуски и припуск на заготовку.

Оценка	Показатели оценки
5	Правильно рассчитаны размеры заготовки и необходимые допуски.
4	Правильно рассчитаны размеры заготовки, допуски не рассчитаны.
3	Неправильно рассчитаны размеры заготовки, но рассчитаны допуски

Задание №2

Правильно выбрать заготовку, необходимые режущие и измерительные инструменты, и

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 инструменты и приспособления.
4	Правильно выбрана заготовка, произведена разметка с учетом правил ЕСКД и с необходимым качеством точности, но неправильно подобраны инструменты и приспособления, необходимые для работы.
3	Правильно выбрана заготовка, правильно подобраны инструменты и приспособления, необходимые для работы, но неправильно произведена разметка, приводящая к браку.

Задание №3

Рассчитать и установить режимы резания в соответствии с документацией (обороты и подачу),

закрепить заготовку.

Оценка	Показатели оценки
5	Деталь выполнена в размер с необходимым качеством.

4	Деталь выполнена в размер, с незначительными отклонениями, являющимися исправимым браком.
3	Деталь выполнена с нарушениями, являющимися исправимым браком.

Задание №4

Выбрать заготовку, произвести обработку заготовки на токарном или фрезерном станке, в

соответствие с чертежом с соблюдением необходимых допусков.

Оценка	Показатели оценки
5	Деталь выполнена в размер с необходимым качеством
4	Деталь выполнена в размер, с незначительными отклонениями, являющимися исправимым браком.
3	Деталь выполнена с нарушениями, являющимися исправимым браком.

Задание №5

Произвести замеры готового изделия и определить степень годности.

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

Текущий контроль №7

Форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: Изготовление детали, согласно чертежа, соблюдая правила ЕСКД и ЕСТД.

Задание №1

Правильно выполнить выбор и разметку заготовки, в соответствии с нормами ЕСКД и ЕСТД и

выполнить деталь в соответствие с чертежом.

Оценка	Показатели оценки
5	Деталь выполнена в размер с необходимым качеством
4	Деталь выполнена в размер, с незначительными отклонениями, являющимися исправимым браком.
3	Деталь выполнена с нарушениями, являющимися исправимым браком.

Задание №2

Произвести сборку изделия, используя заклепки или болты.

Оценка	Показатели оценки
5	Сборка проведена правильно, изделие функционирует.
4	Детали изделия требуют доработки.
3	Требуется повторное изготовление одной из деталей.

Задание №3

Произвести замер деталей микрометрами на определение годности.

Оценка	Показатели оценки
5	Замеры готового изделия произведены правильно и определена степень годности.
4	Замеры готового изделия произведены правильно, но не определена степень годности.
3	Замеры готового изделия произведены правильно под руководством наставника.

Задание №4

Произвести замеры готового изделия и определить степень годности.

Оценка	Показатели оценки
5	Замеры готового изделия произведены правильно и определена степень годности.
4	Замеры готового изделия произведены правильно и определена степень годности, но неправильно подобраны инструменты контроля.
3	Замеры готового изделия произведены правильно, но не определена степень годности.

Текущий контроль №8

Форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: Изготовление детали, согласно чертежа, соблюдая правила ЕСКД и ЕСТД.

Задание №1

Правильно выполнить выбор и разметку заготовки, в соответствии с нормами ЕСКД и ЕСТД и

выполнить деталь в соответствии с чертежом.

Оценка	Показатели оценки
5	Деталь выполнена в размер с необходимым качеством.
4	Деталь выполнена в размер, с незначительными отклонениями, являющимися исправимым браком.
3	Деталь выполнена с нарушениями, являющимися исправимым браком.

Задание №2

Выбрать заготовку, произвести обработку заготовки на токарном или фрезерном станке, в

соответствие с чертежом с соблюдением допусков.	
Оценка	Показатели оценки
5	Деталь выполнена в размер с необходимым качеством
4	Деталь выполнена в размер, с незначительными отклонениями, являющимися исправимым браком.
3	Деталь выполнена со значительными нарушениями, являющимися исправимым браком, или недоделана.

Задание №3

Произвести сборку изделия состоящего из нескольких деталей, используя ручные инструменты.	
Оценка	Показатели оценки
5	Подгонка и сборка изделия проведены в соответствии с требованиями.
4	Подгонка и сборка изделия проведены на неполное соответствие.
3	Подгонка и сборка изделия проведены под руководством преподавателя.

Задание №4

Выполнить высокоточные отверстия (с использованием зенкеров и разверток), необходимых для

сборки изделия.	
Оценка	Показатели оценки
5	Правильно подобраны инструменты и приспособления для получения высокоточных отверстий и выполнены отверстия.
4	Инструменты и приспособления подобраны под руководством преподавателя.
3	Выполнены отверстия по более низким квалитетам.

Задание №5

Произвести замеры готового изделия и определить степень годности.	
Оценка	Показатели оценки
5	Замеры готового изделия произведены правильно и определена степень годности.
4	Замеры готового изделия произведены правильно и определена степень годности, но неправильно подобраны инструменты контроля.
3	Замеры готового изделия произведены правильно, но не определена степень годности.

Текущий контроль №9

Форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: Соблюдение порядка действий по подготовке и обслуживанию станка, выбору, разметке и закреплению заготовки и инструмента.

Задание №1

Правильность соблюдения алгоритма ежесменного обслуживания и подготовки станка к работе.

Оценка	Показатели оценки
5	Произвести ежесменное обслуживание и подготовку станка, установить режимы резания в соответствии с документацией (обороты и подачу), закрепить заготовку, используя необходимые ключи и приспособления, проверить на холостом ходу, найти точку касания и обнулить лимбы.
4	Нарушение порядка действий или неправильно закрепленная заготовка.
3	Нарушение порядка действий и неправильно установлены режимы резания, или плохо закрепленная заготовка.

Задание №2

Прочитать чертёж, рассчитать режимы резания, разработать и оформить технологический процесс изготовления детали.

Оценка	Показатели оценки
5	Грамотно оформленный техпроцесс, самостоятельно произведенные расчеты режимов резания.
4	Грамотно оформленный техпроцесс, расчеты режимов резания произведены в группе.
3	Групповое оформление техпроцесса и расчетов режимов резания.

Задание №3

Правильно выбрать заготовку, необходимые режущие и измерительные инструменты, и

приспособления необходимые для закрепления заготовки, или работы.

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

Текущий контроль №10

Форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: Изготовление и контроль детали

Задание №1

Изготовление детали, согласно чертежа, соблюдая правила ЕСКД и ЕСТД.

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

5	Деталь выполнена в размер с необходимым качеством
4	Деталь выполнена в размер, с незначительными отклонениями, являющимися исправимым браком.
3	Деталь выполнена с нарушениями размеров, являющимися исправимым браком и присутствуют нарушения качества поверхности.

Задание №2

Правильно выбрать заготовку, проточить заготовку в размер, снять фаску, нарезать резьбу,

используя метчики, планки или токарно-винторезный станок.	
Оценка	Показатели оценки
5	Деталь выполнена в размер, резьба и состояние поверхности соответствует требованиям.
4	Деталь выполнена в размер, с незначительными вырываниями резьбы, или нарушениями качества поверхности.
3	Деталь выполнена с исправимым браком, с незначительными вырываниями резьбы.

Задание №3

Произвести сборку готового изделия, или обработать деталь в сборочном приспособлении.

Оценка	Показатели оценки
5	Сборка проведена правильно, сборочное приспособление соответствует, изделие функционирует.
4	Сборка проведена правильно, сборочное приспособление соответствует, изделие требует доработки или пригонки.
3	Сборка проведена под руководством наставника, изделие функционирует.

Задание №4

Выбрать заготовку, произвести обработку заготовки на токарном или фрезерном станке, в

соответствие с чертежом, с соблюдением допусков.	
Оценка	Показатели оценки
5	Деталь выполнена в размер с необходимым качеством.
4	Деталь выполнена в размер, с незначительными отклонениями, являющимися исправимым браком.
3	Деталь выполнена с нарушениями, являющимися исправимым браком.

Текущий контроль №11

Форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: Изготовление детали, согласно чертежа, соблюдая правила ЕСКД и ЕСТД.

Задание №1

Правильно выполнить выбор и разметку заготовки, в соответствии с нормами ЕСКД и ЕСТД и

выполнить 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 и неправильно произведены расчеты режимов резания .

Задание №2

Обосновать выбор, подготовить, установить необходимые приспособления и инструменты.

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, правильно подобраны инструменты и приспособления, необходимые для работы, но неправильно произведена разметка, приводящая к браку.

Задание №3

Правильно выполнить выбор и разметку заготовки, в соответствии с нормами ЕСКД и ЕСТД и

выполнить 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.
4	Правильно выбрана заготовка, произведена разметка с учетом правил ЕСКД и с необходимым качеством точности, но неправильно подобраны инструменты и приспособления, необходимые для работы

3	Правильно выбрана заготовка, правильно подобраны инструменты и приспособления, необходимые для работы, но неправильно произведена разметка, приводящая к браку.
---	---

Задание №4

Правильно выполнить выбор и разметку заготовки, в соответствии с нормами ЕСКД и ЕСТД,

произвести замеры и проверить годность готовой детали.

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.

Задание №5

Произвести замеры готового изделия и определить степень годности.

Оценка	Показатели оценки
5	Замеры готового изделия произведены правильно и определена степень годности.
4	Замеры готового изделия произведены правильно и определена степень годности, но неправильно подобраны инструменты контроля.
3	Замеры готового изделия произведены правильно, но не определена степень годности.