

**Контрольно-оценочные средства для проведения текущего
контроля
по УП.4 Учебной практики
(3 курс, 5 семестр 2018-2019 уч. г.)**

Текущий контроль №1

Форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)

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

Задание №1

Привести алгоритм действий, выполняемых до начала работы на станках.

Оценка	Показатели оценки
5	<ol style="list-style-type: none">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

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.

Задание №3

Произвести наладку станка в соответствии с технологической картой, надежно закрепить заготовку.

Оценка	Показатели оценки
5	Установить необходимые инструменты, 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 №4

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 №2

Форма контроля: Индивидуальные задания (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: Правильность выполнения разметки, в соответствии с нормами ЕСКД 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 выполнить выбор и разметку заготовки, в соответствии с нормами ЕСКД и ЕСТД, рассчитать и установить необходимые обороты станка и подачу, исходя из возможностей станка.

Оценка	Показатели оценки
5	Расчеты режимов резания проведены правильно, самостоятельно и выставлены на станке.
4	Расчеты режимов резания проведены правильно, под руководством преподавателя и установлены на станке.
3	Режимы резания установлены неправильно, или расчеты режимов резания проведены неправильно.

Задание №3

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 №4

Выбрать заготовку, произвести обработку заготовки на токарном или фрезерном станке, в соответствие с чертежом с соблюдением допусков.

Оценка	Показатели оценки
5	Деталь №2 выполнена в размер с необходимым качеством.
4	Деталь №2 выполнена в размер, с незначительными отклонениями, являющимися исправимым браком
3	

Деталь №2 выполнена с нарушениями, являющимися исправимым браком.

Текущий контроль №3

Форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: Изготовление детали и контроль годности.

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 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 №3

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 №4

Выбрать заготовку, произвести обработку заготовки на токарном или фрезерном станке, в соответствии с чертежом, с соблюдением допусков.

Оценка	Показатели оценки
5	Деталь №3 выполнена в размер с необходимым качеством.
4	Деталь №3 выполнена в размер, с незначительными отклонениями, являющимися исправимым браком.
3	Деталь №3 выполнена с нарушениями, являющимися исправимым браком.

Текущий контроль №4

Форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: Изготовление и контроль детали.

Задание №1

Произвести наладку станка, выбрать заготовку и изготовить деталь №4.

Оценка	Показатели оценки
5	Деталь №4 выполнена в размер и 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 правил Техники Безопасности.
4	Заточка инструмента произведена с небольшим несоблюдением углов заточки, с соблюдением правил 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 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 №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 №5

Форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: Изготовление и контроль годности готового изделия или детали.

Задание №1

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 №2

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 №3

Выполнить высокоточные отверстия (с использованием зенкеров и разверток), необходимые 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 №4

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 №5

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 №6

Форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: Правильность выбора и разметки заготовки, контроль готового изделия.

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

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, но не определена степень годности.
3	Замеры готового изделия произведены неправильно, но определена степень годности.

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, но изделие требует доработки или пригонки.
3	Сборка проведена под руководством наставника, изделие функционирует.

Задание №4

Прочитать чертеж, 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.

Текущий контроль №7

Форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: Изготовление и контроль детали №5.

Задание №1

Правильно выполнить выбор и разметку заготовки, в соответствии с нормами ЕСКД и ЕСТД и выполнить деталь №5 в соответствии с чертежом.

Оценка	Показатели оценки
5	Деталь №5 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 соответствии с чертежом с соблюдением допусков и произвести контроль годности изделия №5.

Оценка	Показатели оценки
5	Деталь №5 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 №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 или изделие №6 в соответствии с чертежом.

Оценка	Показатели оценки
5	Деталь или изделие №6 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 определение степени годности заготовок и готовых деталей или изделия №6.

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 №9

Форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: Изготовление и контроль изделия, содержащего несколько высокоточных (классных) размеров и резьб.

Задание №1

Прочитать чертеж, рассчитать допуски и припуск на заготовки детали "Окантовка" или изделия типа "Цанговый зажим".

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

Задание №2

Произвести замер и определение степени годности заготовок и готовых деталей или изделия.

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 №10

Форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: Изготовление, контроль и сборка изделия, имеющего сопрягаемые размеры.

Задание №1

Выбрать заготовку или заготовки, произвести обработку заготовок на токарном или фрезерном станке, в соответствие с чертежом, с соблюдением необходимых допусков и посадок.

Оценка	Показатели оценки
5	Деталь или изделие выполнены в размер и с необходимым качеством.
4	Изделие или деталь выполнена в размер, с незначительными отклонениями, являющимися исправимым браком.
3	Детали выполнены с нарушениями, являющимися исправимым браком, не позволяющим произвести сборку изделия без доработки, или изготовления новой детали.

Задание №2

Произвести сборку изделия состоящего из нескольких деталей, используя ручные инструменты и приспособления.

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 №3

Выбрать заготовку или заготовки, произвести обработку заготовок на токарном или фрезерном станке, в соответствии с чертежом, с соблюдением необходимых допусков и посадок.

Оценка	Показатели оценки
5	Деталь или изделие выполнены в размер и с необходимым качеством.
4	Изделие или деталь выполнена в размер, с незначительными отклонениями, являющимися исправимым браком.
3	Детали выполнены с нарушениями, являющимися исправимым браком, не позволяющим произвести сборку изделия без доработки, или изготовления новой детали.

Текущий контроль №11

Форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: Изготовление детали с использованием необходимых приспособлений и произвести сборку готового узла.

Задание №1

Правильно подобрать необходимые приспособления и инструменты и выполнить пригонку элементов узлового соединения.

Оценка	Показатели оценки
5	Заготовка, приспособления и инструменты выбраны правильно, детали выполнены с необходимой точностью.
4	Заготовка, приспособления и инструменты выбраны правильно, детали выполнены с точностью, требующей дополнительной доработки.
3	Заготовка, приспособления и инструменты выбраны правильно, детали выполнены с точностью, требующей изготовления новой детали узла.

Задание №2

Произвести необходимые расчеты припусков, режимов резания и допусков на сопрягаемые детали.

Оценка	Показатели оценки
5	Расчеты припусков и допуски на размеры, для получения необходимой посадки, проведены правильно и грамотно оформлена техническая документация.
4	

	Расчеты припусков и допуски на размеры, для получения необходимой посадки, проведены правильно, но имеются ошибки в оформлении технической документации.
3	Расчеты припусков и допуски на размеры, для получения необходимой посадки, проведены правильно, но не оформлена техническая документация.

Текущий контроль №12

Форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: Изготовление и контроль особоответственных деталей или изделий с использованием нескольких станков или приспособлений.

Задание №1

Правильно выполнить выбор и разметку заготовок, в соответствии с нормами ЕСКД и ЕСТД, выполнить детали и произвести сборку изделия в соответствии с чертежом.

Оценка	Показатели оценки
5	Изделие выполнено в размер с необходимым качеством и годностью.
4	Изделие выполнено в размер, с незначительными отклонениями, являющимися исправимым браком и требующими доработки или пригонки.
3	Изделие выполнено с нарушениями, являющимися исправимым браком требующими доработки и пригонки нескольких деталей, или изготовления новых деталей.

Задание №2

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 №13

Форма контроля: Индивидуальные задания (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: Изготовление и определение годности зачётно-комплексной работы.

Задание №1

Правильно выполнить выбор и разметку заготовки, в соответствии с нормами ЕСКД и ЕСТД и выполнить расчет режимов резания зачётно-комплексной работы и произвести обработку изделия.

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 и выполнена деталь.
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, но деталь выполнена годной.
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 или деталь выполнена с исправимым браком.

Задание №2

Выбрать заготовку, произвести обработку заготовки на токарном или фрезерном станке, в соответствие с чертежом с соблюдением допусков, используя необходимые приспособления и средства контроля.

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 замеры готового зачетно-комплексного 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.