**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: 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	<p>1. Надеть спецодежду, волосы убрать под головной убор: под кепку, берет или косынку без свисающих концов.</p> <p>2. Проверить наличие и надежность крепления защитного ограждения приводных ремней и соединения защитного заземления с корпусом станка.</p> <p>3. Смазать подвижные части станка и проверить систему смазки станка.</p> <p>4. Разложить инструменты и заготовки в определенном установленном порядке на тумбочке или на особом приспособлении, убрать все лишнее.</p> <p>5. Прочно закрепить обрабатываемую деталь и фрезу, ключ убрать на отведенное место.</p> <p>6. Проверить работу станка на холостом ходу.</p> <p>7. При необходимости установить защитные экраны.</p>
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	<p>Даны правильные и достаточно полные ответы на 5 вопросов из 5.</p> <p>1. Пожарная безопасность предусматривает знание эвакуационных выходов, мест расположения средств пожаротушения и алгоритма действий в чрезвычайных ситуациях; Электробезопасность предусматривает осмотр электроинструмента и станков до начала работы на наличие нарушений изоляции и заземления при которых эксплуатация их запрещена.</p> <p>2. Опасными факторами являются: отсутствие ограждения приводных ремней и защитного экрана; ранения рук вращающимися частями станка, обрабатываемой деталью или фрезой; поражение глаз отлетающей стружкой при обработке хрупких металлов; наматывание волос на вращающуюся оправку фрезы или заготовку; неисправности электрооборудования станка и заземления его корпуса.</p> <p>Вредными факторами являются: использование СОЖ, шум, вибрации резкие запахи.</p> <p>3. В учебной мастерской должна быть медицинская аптечка с набором необходимых медикаментов и перевязочных средств для оказания первой помощи при травмах.</p> <p>Доврачебная помощь предусматривает обработку и перевязку при капиллярном кровотечении и царапинах; тугую повязку и доставку в Травмпункт при венозном кровотечении; накладывание жгута, тугой повязки и доставки в Травмпункт при артериальном кровотечении; наложении стерильной повязки и доставки в Травмпункт при обморожении и ожогах; ограничении подвижности при переломах конечностей и доставка в Травмпункт; ограничение подвижности и организация вызова Скорой Помощи при травмах позвоночника.</p> <p>При несчастном случае на производстве необходимо: быстро принять меры по предотвращению воздействия травмирующих факторов на потерпевшего (высокой наружной температуры, химических веществ, сдавливающих тяжестей, действия электрического тока и тому подобного), оказанию потерпевшему первой (доврачебной) помощи, вызову на место происшествия медицинских работников или доставке потерпевшего в организацию здравоохранения; Если несчастный случай произошел с самим фрезеровщиком, он должен по возможности обратиться за помощью к медицинским работникам, одновременно сообщить о случившемся непосредственному руководителю или попросить сделать это кого-либо из окружающих и сообщить о происшествии непосредственному руководителю.</p> <p>4. Производственная санитария предусматривает мероприятия по организации комфортных условий труда, режима труда и отдыха, освещения, мест для мытья рук и туалета, предотвращения производственных заболеваний, вызванных условиями труда.</p> <p>5. Правила Техники Безопасности предусматривают мероприятия по обеспечению безопасности на рабочем месте и разделены на разделы: До начала работы, Во время работы, По окончании работы и отдельный блок-ЗАПРЕЩАЕТСЯ.</p>
4	Даны правильные ответы на 4 вопроса из 5 или недостаточно полные ответы.
3	Даны правильные ответы на 3 вопроса из 5 или с наводящими вопросами.

Задание №3

Произвести наладку станка в соответствии с технологической картой, надежно закрепить

Оценка	Показатели оценки
5	Подобрать и 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.

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.

Текущий контроль №3

Форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: Изготовление детали и контроль годности.

Задание №1

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

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	Произведены осмотр, смазка и наладка станка, деталь №4 выполнена в размер и с необходимым качеством.

4	Произведены осмотр, смазка и наладка станка, деталь выполнена в размер, с незначительными отклонениями, являющимися исправимым браком.
3	Произведены осмотр, смазка и наладка станка, 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	Правильно подобраны инструменты и приспособления, деталь выполнена в размер с необходимым качеством.
4	Правильно подобраны инструменты и приспособления, но деталь выполнена 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 Технологического Процесса на сборку.
4	Подгонка и сборка изделия проведены на неполное соответствие Техпроцессу сборки.
3	Подгонка и сборка изделия проведены под руководством преподавателя.

Задание №5

Произвести замеры готового изделия и определить степень годности в соответствии с нормами

ЕСКД и ЕСТД.	
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 качествам.

Задание №4

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

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

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 или неправильно произведены расчеты режимов резания.

Задание №2

Произвести замеры готового изделия и определить степень годности в соответствии с нормами

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 измерение в соответствии с нормами ЕСТД, и подгонку деталей изделия и произвести

Оценка	Показатели оценки
5	Изделие собрано с необходимой точностью и функционирует.
4	Детали изделия требуют доработки и пригонки.
3	Требуется изготовление отдельных деталей не подлежащих доработке.

Задание №4

Прочитать чертеж, рассчитать режимы резания, разработать и оформить технологический процесс

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

Оценка	Показатели оценки
5	Деталь №5 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

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

соответствие 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.

Текущий контроль №9

Форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)

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

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 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.

Задание №2

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

приспособления в соответствии с Техпроцессом на сборку изделия.

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

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

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 в соответствии с нормами

ЕСТД.	
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	Зачетно-комплексная работа выполнена в размер с необходимым качеством.
4	Зачетно-комплексная работа выполнена в размер, с незначительными отклонениями, являющимися исправимым браком.
3	Зачетно-комплексная работа 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.