

**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 (Сравнение с аналогом)

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

**Задание №1**

~~Приведите алгоритм действий, выполняемых до начала работы на станках.~~

Оценка	Показатели оценки
5	Приведен правильный и полный алгоритм.
4	Нарушен порядок алгоритма действий.
3	Приведены 5 действий из 7 и нарушен порядок.

**Задание №2**

Правильно выполните выбор и разметку заготовки, по заданному чертежу, в соответствии с

~~нормами ЕСКД и ЕСТД и выполните расчет режимов резания.~~

Оценка	Показатели оценки
5	Правильно выбрана заготовка, произведена разметка с учетом правил ЕСКД и с необходимым квалитетом точности, правильно подобраны инструменты и приспособления, произведены необходимые расчеты режимов резания.
4	Правильно выбрана заготовка, произведена разметка с учетом правил ЕСКД и с необходимым квалитетом 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 квалитетом точности, но неправильно подобраны инструменты и приспособления, необходимые для работы или неправильно произведены расчеты режимов резания.

**Задание №3**

Дайте 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 и достаточно полные ответы на 5 вопросов из 5.
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 №4

Прочитайте чертеж, рассчитайте режимы резания, разработайте и оформите технологический

~~процесс изготовления детали №1 в соответствии с нормами ЕСТД..~~

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 №2

**Форма контроля:** Индивидуальные задания (Сравнение с аналогом)

**Описательная часть:** Проверка правильности выполнения разметки, в соответствии с нормами ЕСКД и выполнения детали в соответствие с чертежом.

### Задание №1

Правильно подберите заготовку, в соответствии с чертежом, необходимые режущие и

измерительные инструменты, и приспособления необходимые для закрепления заготовки, или

Оценка	Показатели оценки
5	Правильно выбрана заготовка, произведена разметка с учетом правил ЕСКД и с необходимым квалитетом точности, правильно подобраны инструменты и приспособления.
4	Правильно выбрана заготовка, произведена разметка с учетом правил ЕСКД и с необходимым квалитетом 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

Правильно выполните выбор и разметку заготовки, по чертежу, в соответствии с нормами ЕСКД и

ЕСТД, рассчитайте и установите 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 выберите заготовку, для выполнения детали №1, 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 квалитетом точности, правильно подобраны инструменты и приспособления.
4	Правильно выбрана заготовка, произведена разметка с учетом правил ЕСКД и ЕСТД с необходимым квалитетом 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 №3**

**Форма контроля:** Индивидуальные задания (Сравнение с аналогом)

**Описательная часть:** Оценивание действий при проведении работ.

#### **Задание №1**

Произведите замеры готового изделия и определите степень годности в соответствии с нормами

ЕСТД. 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 №2**

Дайте формально-логические ответы на вопросы.

1. Классификация опасных и вредных производственных факторов и средства защиты работающих.

2. Правила техники безопасности.

Оценка	Показатели оценки
5	Даны правильные и достаточно полные ответы на оба вопроса.
4	Даны правильные, но неполные ответы на оба вопроса.
3	Дан ответ на один вопрос.

**Задание №3**

Произведите наладку станка в соответствии с технологической картой, надежно закрепите

~~заготовку~~

Оценка	Показатели оценки
5	Подобраны и установлены необходимые инструменты, режимы резания в соответствии с документацией (обороты и подачу), закрепена заготовка.
4	Нарушение порядка действий или неправильно закрепленная заготовка.
3	Нарушение порядка действий и неправильно установлены режимы резания, или плохо закрепленная заготовка.

**Текущий контроль №4**

**Форма контроля:** Индивидуальные задания (Сравнение с аналогом)

**Описательная часть:** Изготовление и контроль детали.

**Задание №1**

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 №2**

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

~~выполните деталь №2 в соответствии с чертежом.~~

~~Оценка~~ Показатели оценки

5	Деталь №2 выполнена в размер и с необходимым качеством.
4	Деталь выполнена в размер, с незначительными отклонениями, являющимися исправимым браком.
3	Деталь выполнена с нарушениями и потребовалась вторая заготовка.

### Задание №3

Правильно выберите заготовку, в соответствии с чертежом, проточите заготовку в размер, снимите фаску, нарежте 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

Подберите заготовку, произведите обработку заготовки на токарном или фрезерном станке, в соответствии 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 выполнена с нарушениями и потребовалась вторая заготовка.

### Текущий контроль №5

**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

Произведите замеры готового изделия №3 и определите степень годности в соответствии с

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 №2**

Правильно выполните выбор и разметку заготовки (изделие №3), по заданному чертежу, в

~~соответствии с нормами ЕСКД и ЕСТД и выполните расчет режимов резания.~~

Оценка	Показатели оценки
5	Правильно выбрана заготовка, произведена разметка с учетом правил ЕСКД и с необходимым квалитетом точности, правильно подобраны инструменты и приспособления, произведены необходимые расчеты режимов резания.
4	Правильно выбрана заготовка, произведена разметка с учетом правил ЕСКД и с необходимым квалитетом 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 квалитетом точности, но неправильно подобраны инструменты и приспособления, необходимые для работы или неправильно произведены расчеты режимов резания.

**Текущий контроль №6**

**Форма контроля:** Индивидуальные задания (Сравнение с аналогом)

**Описательная часть:** Изготовление и контроль детали.

**Задание №1**

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

выполните расчет режимов резания и предельные отклонения размеров, при изготовлении детали

~~№4.~~

Оценка	Показатели оценки
5	Правильно выбрана заготовка, произведена разметка с учетом правил ЕСКД и с необходимым квалитетом точности, правильно подобраны инструменты и приспособления и выполнена годная деталь.
4	Правильно выбрана заготовка, произведена разметка с учетом правил ЕСКД и с необходимым квалитетом точности, но неправильно подобраны инструменты и приспособления, необходимые для работы, деталь с исправимым браком.
3	Правильно выбрана заготовка, правильно подобраны инструменты и приспособления, необходимые для работы, но неправильно произведена разметка, приводящая к браку и изготовлена деталь с неисправимым браком расположения поверхностей.

**Задание №2**

Произведите выбор инструментов контроля, замеры готового изделия №5 и определите 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 №7

**Форма контроля:** Индивидуальные задания (Сравнение с аналогом)

**Описательная часть:** Изготовление и контроль годности изделия, состоящего из нескольких деталей.

**Задание №1**

Правильно выполните выбор и разметку заготовки, в соответствии с нормами ЕСКД и ЕСТД и выполните расчет режимов резания и предельные отклонения размеров, при изготовлении детали

№5.

Оценка	Показатели оценки
5	Правильно выбрана заготовка, произведена разметка с учетом правил ЕСКД и с необходимым квалитетом точности, правильно подобраны инструменты и приспособления и выполнена годная деталь.
4	Правильно выбрана заготовка, произведена разметка с учетом правил ЕСКД и с необходимым квалитетом точности, но неправильно подобраны инструменты и приспособления, необходимые для работы, деталь с исправимым браком.
3	Правильно выбрана заготовка, правильно подобраны инструменты и приспособления, необходимые для работы, но неправильно произведена разметка, приводящая к браку и изготовлена деталь с неисправимым браком расположения поверхностей.

**Задание №2**

Произведите замеры готового изделия №5 и определите 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 №8

**Форма контроля:** Индивидуальные задания (Сравнение с аналогом)

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

**Задание №1**

Произведите замеры готового изделия и определите степень годности в соответствии с нормами

ЕСТД.	
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.

## Текущий контроль №9

**Форма контроля:** Индивидуальные задания (Сравнение с аналогом)

**Описательная часть:** Изготовление и контроль годности изделия, состоящего из нескольких деталей.

**Задание №1**

~~Прочтите чертеж, рассчитайте допуски и припуск на заготовки изделия №6.~~

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**

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

~~выполните детали изделия №6 в соответствии с чертежом.~~

Оценка	Показатели оценки
5	Детали выполнены в размер и с необходимым качеством.
4	Детали выполнены в размер, с незначительными отклонениями, являющимися исправимым браком.
3	Одна из деталей является браком и потребовалась вторая заготовка.

**Задание №3**

Произведите сборку и замеры готового изделия №6 и определите степень годности и

~~функциональности.~~

Оценка	Показатели оценки
5	Сборка, замеры готового изделия произведены правильно и изделие годно.
4	Сборка и замеры готового изделия произведены правильно, но для функционирования потребовалась доработка деталей изделия.

3	Сборка и замеры готового изделия произведены, но для функционирования потребовалось повторное изготовление деталей изделия.
---	---

#### **Задание №4**

Правильно выполните выбор и разметку заготовки, в соответствии с нормами ЕСКД и ЕСТД и выполните расчет режимов резания и предельные отклонения размеров, при изготовлении деталей

изделия №6.

Оценка	Показатели оценки
5	Правильно выбраны заготовки, произведена разметка с учетом правил ЕСКД и с необходимым квалитетом точности, правильно подобраны инструменты и приспособления и выполнена годные детали.
4	Правильно выбраны заготовки, произведена разметка с учетом правил ЕСКД и с необходимым квалитетом точности, но неправильно подобраны инструменты и приспособления, необходимые для работы, детали с исправимым браком.
3	Правильно выбраны заготовки, правильно подобраны инструменты и приспособления, необходимые для работы, но неправильно произведена разметка, приводящая к браку и потребовалась вторая заготовка.

#### **Текущий контроль №10**

**Форма контроля:** Индивидуальные задания (Сравнение с аналогом)

**Описательная часть:** Изготовление и контроль детали.

#### **Задание №1**

Правильно подберите заготовку, в соответствии с чертежом, необходимые режущие и

измерительные инструменты, и приспособления необходимые для закрепления заготовки, или

Оценка	Показатели оценки
5	Правильно выбрана заготовка, произведена разметка с учетом правил ЕСКД и с необходимым квалитетом точности, правильно подобраны инструменты и приспособления.
4	Правильно выбрана заготовка, произведена разметка с учетом правил ЕСКД и с необходимым квалитетом 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**

Подберите заготовку, произведите обработку заготовки на токарном или фрезерном станке, в

соответствии с чертежом, с соблюдением допусков при изготовлении деталей изделия №6.	
Оценка	Показатели оценки
5	Детали выполнены в размер с необходимым качеством.
4	Детали выполнены в размер, с незначительными отклонениями, являющимися исправимым браком наружных размеров.
3	Детали выполнены с нарушениями, являющимися исправимым браком "классных" размеров.

## Текущий контроль №11

**Форма контроля:** Индивидуальные задания (Сравнение с аналогом)

**Описательная часть:** Изготовление, контроль и сборка изделия, имеющего сопрягаемые размеры при выполнении зачетно-комплексной работы.

**Задание №1**

Произведите необходимые расчеты припусков, режимов резания и допусков на сопрягаемые детали в соответствии с нормами ЕСТД и выполните детали зачетно-комплексной работы, в

соответствии с чертежом.	
Оценка	Показатели оценки
5	Расчеты припусков и допуски на размеры, для получения необходимой посадки, проведены правильно и грамотно оформлена техническая документация, качественно выполнены детали.
4	Расчеты припусков и допуски на размеры, для получения необходимой посадки, проведены правильно, но имеются ошибки в оформлении технической документации и изготовлении деталей.
3	Расчеты припусков и допуски на размеры, для получения необходимой посадки, проведены правильно, но не оформлена техническая документация и имеется брак деталей, не влияющий на конструкцию изделия.

**Задание №2**

Произведите контроль готового изделия и определите годность 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 №12

**Форма контроля:** Индивидуальные задания (Сравнение с аналогом)

**Описательная часть:** Оформление документации, изготовление и контроль готового зачетного изделия.

### Задание №1

Произведите наладку станка, выбор заготовки и изготовьте зачетную работу, в соответствии с

чертежом:	
Оценка	Показатели оценки
5	Произведены осмотр, смазка и наладка станка, зачетная работа выполнена в размер и с необходимым качеством.
4	Произведены осмотр, смазка и наладка станка, ЗКР выполнена в размер, с незначительными отклонениями, являющимися исправимым браком.
3	Произведены осмотр, смазка и наладка станка, ЗКР выполнена с нарушениями, являющимися браком не влияющим на работоспособность изделия или потребовалась переделка деталей.

### Задание №2

Произведите необходимые расчеты припусков, режимов резания и допусков на сопрягаемые

детали в соответствии с нормами ЕСТД и выполните детали зачетно-комплексной работы, в

соответствии с чертежом.

Оценка	Показатели оценки
5	Расчеты припусков и допуски на размеры, для получения необходимой посадки, проведены правильно и грамотно оформлена техническая документация, качественно выполнены детали.
4	Расчеты припусков и допуски на размеры, для получения необходимой посадки, проведены правильно, но имеются ошибки в оформлении технической документации и изготовлении деталей.
3	Расчеты припусков и допуски на размеры, для получения необходимой посадки, проведены правильно, но не оформлена техническая документация и имеется брак деталей, требующих переделки.

## Текущий контроль №13

**Форма контроля:** Индивидуальные задания (Сравнение с аналогом)

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

### Задание №1

Произведите расчет режимов резания, наладку станка, выбор заготовки и изготовьте зачетно-

комплексную работу, в соответствии с чертежом.

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

5	Произведены расчет режимов резания и наладка станка, зачетная работа выполнена в размер и с необходимым качеством.
4	Произведены расчет режимов резания и наладка станка, изделие выполнено в размер, с незначительными отклонениями, являющимися исправимым браком наружных размеров и доработки отдельных деталей.
3	Произведены расчет режимов резания и наладка станка, изделие выполнено с отклонениями, являющимися браком наружных размеров, требующими изготовления и доработки отдельных деталей.

### Задание №2

Произведите контроль готового зачетного изделия и определите годность 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.