

Контрольно-оценочные средства для проведения текущего контроля

по УП.4 Учебной практики (3 курс, 5 семестр 2023-2024 уч. г.)

Текущий контроль №1

Форма контроля: Индивидуальные задания (Сравнение с аналогом)

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

Задание №1

Правильно подберите заготовку, в соответствии с чертежом, 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 и установлены приспособления.
4	Правильно выбрана заготовка, произведена разметка с учетом правил ЕСКД и с необходимым качеством точности, но необходимые для работы приспособления установлены без выверки.
3	Правильно выбрана заготовка, правильно подобраны приспособления, необходимые для работы, но неправильно произведена разметка и установка, приводящая к браку.

Задание №2

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

измерительные инструменты необходимые для работы, произведите необходимые расчеты и

установите режимы резания.

Оценка	Показатели оценки
5	Правильно выбрана заготовка, произведена разметка с учетом правил ЕСКД и с необходимым качеством точности, правильно подобраны инструменты и произведены расчеты и выставлены режимы резания.
4	Правильно выбрана заготовка, произведена разметка с учетом правил ЕСКД и с необходимой точностью, но неправильно подобраны инструменты или произведены расчеты, необходимые для работы.
3	Правильно выбрана заготовка, произведена разметка с учетом правил ЕСКД и с необходимой точностью, но неправильно подобраны инструменты и произведены расчеты, необходимые для работы, приводящие к браку.

Задание №3

Произведите наладку станка, выбор заготовки и изготовьте деталь №1, содержащую скосы,

Оценка	Показатели оценки
5	Произведены осмотр, смазка и наладка станка, деталь №1 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 №4

Произведите наладку станка, выбор заготовки и изготовьте деталь №1, содержащую наружную и

Оценка	Показатели оценки
5	Произведены осмотр, смазка и наладка станка, деталь №1 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 или потребовалось повторное изготовление детали.

Текущий контроль №2

Форма контроля: Индивидуальные задания (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: Оценивание действий при проведении работ.

Задание №1

Произведите наладку станка, выбор заготовки для изготовления детали №2, содержащие скосы,

уступы, пазы (размеры по 12 качеству) на фрезерных станках или детали, содержащие

Оценка	Показатели оценки
5	Правильно проведены выбор заготовки, наладка станка, и установка и выверка станочного оборудования и инструмента на станок.
4	Выбор заготовки, наладка станка, и установка и выверка станочного оборудования и инструмента на станок проведены с незначительными замечаниями.
3	Выбор заготовки, наладка станка, и установка и выверка станочного оборудования и инструмента на станок проведены с замечаниями или под присмотром преподавателя.

Задание №2

Произведите наладку станка, выбор заготовки, техоснастки и изготовьте деталь №2, содержащей скосы, уступы, пазы (размеры по 12 квалитету) на фрезерных станках или детали, содержащей

Оценка	Показатели оценки
5	Произведены осмотр, смазка и наладка станка, деталь №2 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 №3

Произведите наладку станка, выбор заготовки и необходимой технологической оснастки,

необходимой для изготовления детали №2, содержащей скосы, уступы, пазы, выполняемую по 12

Оценка	Показатели оценки
5	Наладка станка, выбор заготовки и необходимой технологической оснастки, ее установка и выверка, необходимые для изготовления детали №2 проведены правильно.
4	Наладка станка, выбор заготовки и необходимой технологической оснастки, ее установка без выверки, необходимые для изготовления детали №2 проведены правильно.
3	Наладка станка, выбор заготовки и необходимой технологической оснастки, ее установка и выверка необходимые для изготовления детали №2 проведены под присмотром преподавателя.

Задание №4

Произведите наладку станка, выбор заготовки для изготовления детали №2, содержащей

Оценка	Показатели оценки
5	Наладка станка, выбор заготовки и необходимой технологической оснастки, ее установка и выверка, необходимые для изготовления детали №2 проведены правильно.
4	Наладка станка, выбор заготовки и необходимой технологической оснастки, необходимые для изготовления детали №2 проведены с замечаниями.
3	Наладка станка, выбор заготовки и необходимой технологической оснастки, необходимые для изготовления детали №2 проведены под присмотром преподавателя.

Текущий контроль №3

Форма контроля: Индивидуальные задания (Сравнение с аналогом)

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

Задание №1

Используя табличные данные рассчитайте стойкость инструмента, технические характеристики на

износ режущих кромок.

Оценка	Показатели оценки
5	Верно рассчитана стойкость инструмента и размерные значения предельных характеристик на износ режущих кромок.
4	Верно рассчитана стойкость инструмента и неполно размерные значения предельных характеристик на износ режущих кромок резцов и фрез.
3	Верно рассчитана стойкость инструмента и неверно размерные значения предельных характеристик на износ режущих кромок резцов и фрез.

Задание №2

Произведите установку и надежное закрепление заготовки в тиски или патрон токарного станка.

Оценка	Показатели оценки
5	Произведена установка и надежное закрепление заготовки в тиски или патрон токарного станка.
4	Произведена установка и надежное закрепление заготовки в тиски или патрон токарного станка, без учета выноса заготовки или толщины подкладной пластины на тисках фрезерных станков.
3	Произведена установка и недостаточное (слабое) закрепление заготовки в тиски или патрон токарного станка, без выверки положения, учета выноса заготовки или толщины подкладной пластины на тисках фрезерных станков.

Задание №3

Подберите заготовку, произведите обработку детали №4, имеющей несколько размеров

выполненных по 12 качеству и один размер по 11 качеству на широкоуниверсальном фрезерном

станке, в соответствии с чертежом, с соблюдением допусков.

Оценка	Показатели оценки
5	Деталь №4 выполнена в размер с необходимым качеством.
4	.Деталь №4 выполнена в размер, с незначительными отклонениями, являющимися исправимым браком.
3	Деталь выполнена с нарушениями, являющимися исправимым браком "классного размера" или требующая повторного изготовления.

Задание №4

Подберите заготовку, произведите обработку детали №4, имеющей несколько размеров

выполненных по 12 качеству и один размер по 9 качеству на токарном станке, в соответствие с

Оценка	Показатели оценки
5	Деталь №4 выполнена в размер с необходимым качеством.
4	Деталь №4 выполнена в размер, с незначительными отклонениями, являющимися исправимым браком.
3	Деталь выполнена с нарушениями, являющимися исправимым браком "классного размера" или требующая повторного изготовления.

Текущий контроль №4

Форма контроля: Индивидуальные задания (Сравнение с аналогом)

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

Задание №1

~~Дайте определение брака, классификацию видов брака и способы борьбы с браком при обработке.~~

Оценка	Показатели оценки
5	Дайно определения брака, приведена классификация видов брака и способов борьбы с браком при станочной обработке.
4	Дайно определения брака, приведена неполная классификация видов брака и способов борьбы с браком при станочной обработке.
3	Дайно определения брака, приведена неполная классификация видов брака и не указаны способы борьбы с браком при станочной обработке.

Задание №2

~~Произведите заточку режущего инструмента (резцы, сверла) с учетом обрабатываемого материала.~~

Оценка	Показатели оценки
5	Заточка инструмента произведена правильно, с учетом обрабатываемого материала.
4	Заточка инструмента произведена с небольшим несоблюдением углов заточки, требующих переточки.
3	Заточка инструмента произведена под руководством преподавателя.

Задание №3

Проконтролируйте качество и правильность заточки резцов и сверл, используя шаблоны и

Оценка	Показатели оценки
5	Контроль заточки проведен правильно и самостоятельно.
4	Контроль заточки проведен правильно, но выводы о качестве заточки неверные.
3	Контроль заточки проведен под руководством преподавателя.

Задание №4

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

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.

Текущий контроль №5

Форма контроля: Индивидуальные задания (Сравнение с аналогом)

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

Задание №1

Оценка	Показатели оценки
5	Классификация СОТС и характеристика используемых СОЖ приведены правильно.
4	Классификация СОТС или характеристика используемых СОЖ приведены неполно.
3	Классификация СОТС и характеристика используемых СОЖ приведены неполно и неправильно один из параметров.

Задание №2

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

Задание №3

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 №4

Произведите визуальный осмотр готовой детали на наличие дефектов и царапин и определите

годность детали.	
Оценка	Показатели оценки
5	Визуальный осмотр детали на наличие дефектов проведен правильно и определена годность детали.
4	Визуальный осмотр детали на наличие дефектов проведен правильно, но не определена годность детали.
3	Визуальный осмотр детали на наличие дефектов проведен неполно и не определена годность детали.

Текущий контроль №6

Форма контроля: Индивидуальные задания (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: Оценивание действий при проведении работ.

Задание №1

Продемонстрируйте алгоритм действий, выполняемых до начала работы на станках.	
Оценка	Показатели оценки
5	Проведены действия по обслуживанию станка и наладке правильно и соблюдая правильный алгоритм.
4	Нарушен порядок алгоритма действий.
3	Приведены 5 действий из 7 и нарушен порядок.

Задание №2

Используя руководство по эксплуатации станка, продемонстрируйте порядок действий при

ежемесячном обслуживании станка.	
Оценка	Показатели оценки
5	Подбор необходимых инструментов и материалов проведен правильно, порядок действий и устройство станка, точек смазки и регулировки продемонстрирован полно.
4	Подбор необходимых инструментов и материалов проведен неверно или порядок действий и устройство станка, точек смазки и регулировки продемонстрирован неполно.
3	Подбор необходимых инструментов и материалов проведен неверно и порядок действий продемонстрирован неполно.

Задание №3

Проведите ежесменное обслуживание токарного или фрезерного широкоуниверсального станка с

необходимыми пояснениями.

Оценка	Показатели оценки
5	Ежесменное обслуживание токарного или фрезерного станка проведено правильно и даны необходимые пояснения.
4	Ежесменное обслуживание токарного или фрезерного станка проведено правильно, но без необходимых пояснений.
3	Ежесменное обслуживание токарного или фрезерного станка проведено не в полном объеме и без необходимых пояснений.

Задание №4

Подготовьте, установите и проведите обслуживание требуемой технологической оснастки.

Оценка	Показатели оценки
5	Технологическая оснастка выбрана, установлена, проведена смазка, выверка положения и подбор дополнительного измерительного и вспомогательного инструмента.
4	Технологическая оснастка выбрана, установлена, проведена смазка и подбор дополнительного измерительного и вспомогательного инструмента, без выверки положения техоснастки.
3	Технологическая оснастка выбрана, установлена, проведена смазка, без выверки положения техоснастки.

Текущий контроль №7

Форма контроля: Индивидуальные задания (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: Опрос и демонстрация приёмов работы на универсальных металлорежущих станках.

Задание №1

Дайте формально-логическое определение приспособлений для закрепления заготовок на

~~токарных и фрезерных станков (длительная головка, поворотный стол, тиски, люнет, 3 КСП ...).~~

Оценка	Показатели оценки
5	Даны формально-логические определения основных приспособлений для закрепления заготовок на токарных и фрезерных станках и способах их применения, установки и настройки.
4	Даны неполные определения основных приспособлений для закрепления заготовок.
3	Даны неверные определения нескольких приспособлений для закрепления заготовок на токарных и фрезерных станках.

Задание №2

Подберите необходимые контрольно-измерительные приборы, позволяющие произвести

необходимый контроль и оформите заявку на их получение.

Оценка	Показатели оценки
5	Необходимые контрольно-измерительные приборы, позволяющие произвести необходимый контроль выбраны правильно, заявка оформлена правильно.
4	Необходимые контрольно-измерительные приборы, позволяющие произвести необходимый контроль выбраны правильно.
3	Необходимые контрольно-измерительные приборы, позволяющие произвести необходимый контроль выбраны под руководством преподавателя.

Задание №3

Произведите контроль шероховатости готового изделия с использованием шаблона

шероховатости и определите годность деталей.

Оценка	Показатели оценки
5	Контроль шероховатости готового изделия и определение годности деталей проведены правильно.
4	Контроль шероховатости готового изделия проведен правильно, но определение годности деталей произведено неправильно.
3	Контроль шероховатости готового изделия проведен правильно, но определение годности деталей не произведено.

Текущий контроль №8

Форма контроля: Индивидуальные задания (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: Опрос и демонстрация приёмов работы на универсальных металлорежущих станках

Задание №1

Произведите выбор необходимого инструмента, заточку резцов и сверл в соответствии с

обрабатываемым материалом и установите на токарно-винторезный станок или подберите и

установите необходимый инструмент на фрезерный станок.

Оценка	Показатели оценки
5	Выбор необходимого инструмента, заточку резцов и сверл в соответствии с обрабатываемым материалом и установка на вертикальных универсальных фрезерных или токарных станках выполнены правильно.
4	Выбор необходимого инструмента и установка на вертикальных универсальных фрезерных или токарных станках выполнены правильно, но заточка резцов или сверл произведена неправильно.

3	Подготовка станка к работе и настройка вертикальных универсальных фрезерных или токарных станков для выполнения зачетной работы выполнена и подобраны необходимые инструменты под руководством преподавателя или присмотром однокурсника.
---	---

Задание №2

Произведите заточку сверл в соответствии с обрабатываемым материалом.	
Оценка	Показатели оценки
5	Заточка сверл проведена в соответствии с обрабатываемым материалом и самостоятельно.
4	Заточка сверл проведена в соответствии с обрабатываемым материалом, самостоятельно, но под руководством преподавателя.
3	Заточка сверл проведена в соответствии с обрабатываемым материалом, при участии преподавателя.

Задание №3

Произведите обработку зачетной работы №4 с необходимой шероховатостью и точностью.	
Оценка	Показатели оценки
5	Обработка зачетной работы №4 произведена с необходимой шероховатостью и точностью.
4	Обработка зачетной работы №4 произведена с необходимой точностью и незначительными отклонениями по шероховатости.
3	Обработка зачетной работы №4 произведена с необходимой точностью "классных" размеров и незначительными отклонениями по шероховатости и точности .

Текущий контроль №9

Форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: Опрос и демонстрация приёмов работы на универсальных металлорежущих станках

Задание №1

Произведите расчет режимов резания, установите обороты и подачу, проверьте работу станка на

холостом ходу и выполните зачетную работу №4 на фрезерном станке.	
Оценка	Показатели оценки
5	Расчет режимов резания проведен правильно, обороты и подача установлены верно, работа станка на холостом ходу проведена, лимбы обнулены, работа выполнена и является годной.
4	Расчет режимов резания проведен правильно, обороты и подача установлены верно, работа станка на холостом ходу проведена, лимбы обнулены, работа выполнена, но имеется исправимый брак по габаритным размерам.

3	Расчет режимов резания проведен правильно, обороты и подача установлены верно, работа станка на холостом ходу проведена, лимбы обнулены, работа выполнена, но имеется исправимый брак по "классным" размерам.
---	---

Задание №2

Произведите расчет режимов резания, установите обороты и подачу, проверьте работу станка на

холостом ходу и выполните зачетную работу №4 на токарном станке.

Оценка	Показатели оценки
5	Расчет режимов резания проведен правильно, обороты и подача установлены верно, работа станка на холостом ходу проведена, работа выполнена и является годной.
4	Расчет режимов резания проведен правильно, обороты и подача установлены верно, работа станка на холостом ходу проведена, работа выполнена, но имеется исправимый брак по габаритным размерам.
3	Расчет режимов резания проведен правильно, обороты и подача установлены верно, работа выполнена, но имеется исправимый брак по "классным" размерам.

Задание №3

Произведите заточку сверл в соответствии с обрабатываемым материалом.

Оценка	Показатели оценки
5	Заточка сверл и резцов проведена в соответствии с обрабатываемым материалом и самостоятельно.
4	Заточка сверл и резцов проведена в соответствии с обрабатываемым материалом, самостоятельно, но под руководством преподавателя.
3	Заточка сверл и резцов проведена в соответствии с обрабатываемым материалом, при участии преподавателя.

Текущий контроль №10

Форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)

Описательная часть:

Задание №1

Произведите заточку сверл в соответствии с обрабатываемым материалом.

Оценка	Показатели оценки
5	Заточка сверл проведена в соответствии с обрабатываемым материалом и самостоятельно.
4	Заточка сверл проведена в соответствии с обрабатываемым материалом, самостоятельно, но под руководством преподавателя.
3	Заточка сверл проведена в соответствии с обрабатываемым материалом, при участии преподавателя.

Задание №2

Произведите заточку и доводку сверл и резцов в соответствии с обрабатываемым материалом и требованиями к геометрическим параметрам.

Оценка	Показатели оценки
5	Заточка сверл и резцов проведена в соответствии с обрабатываемым материалом и углами самостоятельно.
4	Заточка сверл и резцов проведена в соответствии с обрабатываемым материалом и углами самостоятельно, но под руководством преподавателя.
3	Заточка сверл и резцов проведена в соответствии с обрабатываемым материалом и углами, при участии преподавателя.

Задание №3

Произведите обработку зачетной работы, содержащей конические поверхности с необходимой шероховатостью и точностью.

Оценка	Показатели оценки
5	Обработку зачетной работы произведена с необходимой шероховатостью и точностью.
4	Обработку зачетной работы произведена с необходимой точностью, но незначительными отклонениями по шероховатости.
3	Обработку зачетной работы произведена с необходимой точностью "классных" размеров, но отклонениями по шероховатости и точности, являющимися исправимым браком.

Текущий контроль №11

Форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: Опрос и демонстрация приёмов работы на универсальных металлорежущих станках при выполнении зачётной работы.

Задание №1

Выполните техническое обслуживание технологической оснастки, (настройки и выверки

положения и обнуления лимбов) размещенной на рабочем месте фрезеровщика или токаря.

Оценка	Показатели оценки
5	Установка, настройка и выверка положения, смазка (при необходимости доливка масла) и обнуление лимбов выполнены правильно.
4	Установка, настройка и выверка положения, смазка (при необходимости доливка масла), выполнены правильно, но без обнуления лимбов.
3	Установка выполнена без выверки положения и без обнуления лимбов.

Задание №2

Дайте формально-логическое определение приспособлений для закрепления заготовок:

1. Делительная головка-
2. Поворотный стол-
3. Поворотные тиски-
4. Прихваты-
5. Задняя бабка-
6. Люнет-

Оценка	Показатели оценки
5	Даны формальные ответы на 6 вопросов из 6.
4	Даны формальные ответы на 4 вопроса из 6.
3	Даны формальные ответы на 3 вопроса из 6.

Текущий контроль №12

Форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: Опрос и демонстрация приёмов работы на универсальных металлорежущих станках при выполнении зачётной работы.

Задание №1

Произведите заточку сверл и резцов в соответствии с обрабатываемым материалом, для выполнения зачетно-комплексной работы.

Оценка	Показатели оценки
5	Заточка сверл и резцов проведена в соответствии с обрабатываемым материалом и самостоятельно.
4	Заточка сверл и резцов проведена в соответствии с обрабатываемым материалом, самостоятельно, но под руководством преподавателя.
3	Заточка сверл и резцов проведена в соответствии с обрабатываемым материалом, при участии преподавателя.

Задание №2

Подберите необходимые контрольно-измерительные приборы, позволяющие произвести необходимый контроль, оформите заявку на их получение и проконтролируйте зачетно-

комплексную работу на предмет годности.

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

5	Необходимые контрольно-измерительные приборы, позволяющие произвести необходимый контроль выбраны правильно, заявка оформлена правильно, контроль проведен, годность определена.
4	Необходимые контрольно-измерительные приборы, позволяющие произвести необходимый контроль выбраны правильно контроль проведен, но годность определена неверно.
3	Необходимые контрольно-измерительные приборы, позволяющие произвести необходимый контроль выбраны под руководством преподавателя и годность неопределена.

Текущий контроль №13

Форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: Опрос и демонстрация приёмов работы на универсальных металлорежущих станках при выполнении зачётной работы.

Задание №1

Произведите подбор инструмента или приборов определения качества поверхности,

перпендикулярности, углов и определите шероховатость и годность готового изделия.

Оценка	Показатели оценки
5	Подбор инструмента или приборов определения шероховатости и других параметров проведен правильно и верно определена шероховатость и годность готового изделия.
4	Подбор инструмента или приборов определения шероховатости проведен неправильно, но верно определена шероховатость и годность готового изделия.
3	Подбор инструмента или приборов определения шероховатости проведен правильно, но неверно определена шероховатость и годность готового изделия.

Задание №2

Подберите необходимые контрольно-измерительные приборы, позволяющие произвести

необходимый контроль, проведите контроль годности с использованием калибр-пробок, калибр-

Оценка	Показатели оценки
5	Необходимые контрольно-измерительные приборы, позволяющие произвести необходимый контроль выбраны правильно. контроль проведен с использованием калибров.
4	Контроль проведен, определена годность, но неудачен подбор контрольно-измерительных приборов.
3	Неудачен подбор контрольно-измерительных приборов, контроль и определение годности проведены под руководством преподавателя.

Задание №3

Произведите контроль шероховатости готового изделия с использованием шаблона

Оценка	Показатели оценки
5	Контроль шероховатости готового изделия и определение годности деталей проведены правильно.
4	Контроль шероховатости готового изделия проведен правильно, но определение годности деталей произведено неправильно.
3	Контроль шероховатости готового изделия проведен правильно, но определение годности деталей не произведено.