

**Контрольно-оценочные средства для проведения текущего  
контроля  
по УП.3 Учебной практики  
(3 курс, 6 семестр 2024-2025 уч. г.)**

**Текущий контроль №1**

**Форма контроля:** Индивидуальные задания (Информационно-аналитический)

**Описательная часть:** Проверка в электронном виде

**Задание №1** расчет режимов резания с использованием САПР "Вертикаль" или калькулятора режимов резания.

| Оценка | Показатели оценки  |
|--------|--|
| 5      | Расчет режимов резания с использованием САПР "Вертикаль" или калькулятора режимов резания произведен правильно.                      |
| 4      | Расчет режимов резания с использованием САПР "Вертикаль" или калькулятора режимов резания произведен с корректировкой.               |
| 3      | Расчет режимов резания с использованием САПР "Вертикаль" или калькулятора режимов резания произведен под руководством преподавателя. |

**Задание №2** составление маршрутного технологического процесса изготовления авиационной детали.

| Оценка | Показатели оценки   |
|--------|---|
| 5      | <p>Маршрут составлен без ошибок в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Универсальные операции;</li> <li>• Контрольные операции;</li> <li>• Слесарные операции;</li> <li>• Операции на оборудовании с ЧПУ;</li> <li>• Вспомогательные операции;</li> <li>• Наименование и код операции;</li> <li>• Наименование и код оборудования, профессии;</li> <li>• Код условия труда;</li> <li>• Степень механизации;</li> <li>• Разряд и форма оплаты труда;</li> <li>• Код инструкции ТБ;</li> <li>• Объем партии и т.д.;</li> <li>• Основные данные обрабатываемой детали;</li> </ul> |
| 4      | При составлении маршрута допущено 5 ошибок в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД.   |
| 3      | Маршрут содержит 7 ошибок в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД.  |

## Текущий контроль №2

**Форма контроля:** Индивидуальные задания (Информационно-аналитический)

**Описательная часть:** Проверка в электронном виде и контроль во время выполнения работы

**Задание №1** Взять готовую управляющую программу на соответствие с типом станка, системы ЧПУ.

| Оценка | Показатели оценки  |
|--------|--|
| 5      | Анализ готовой управляющей программы произведен полноценно, соответствует типу станка и системы ЧПУ.         |
| 4      | Анализ готовой управляющей программы произведен частично, программа соответствует типу станка и системы ЧПУ. |
| 3      | Анализ готовой управляющей программы произведен частично, программа соответствует типу станка и системы ЧПУ. |

**Задание №2** Загрузку программы в систему станка. Произвести проверку работоспособности программы и правильности ее работы.

| Оценка | Показатели оценки   |
|--------|---|
| 5      | Загрузка и анализ готовой управляющей программы произведен полноценно, самостоятельно. Проверка выполнена полностью без помощи и корректировок со стороны наставника. |
| 4      | Загрузка и анализ готовой управляющей программы произведен частично. При выполнении потребовалась помощь наставника.  |
| 3      | Загрузка и анализ готовой управляющей программы произведен частично. При выполнении потребовалась помощь наставника и корректировки при проверке программы.           |

## Текущий контроль №3

**Форма контроля:** Индивидуальные задания (Информационно-аналитический)

**Описательная часть:** Проверка в электронном виде

**Задание №1** Требуемые условия при организации рабочего места оператора станков с ПУ.

| Оценка | Показатели оценки   |
|--------|---|
| 5      | Перечислены 8 условий, требуемых при организации рабочего места оператора станков с ПУ. |
| 4      | Перечислены 7 условий, требуемых при организации рабочего места оператора станков с ПУ. |
| 3      | Перечислены 6 условий, требуемых при организации рабочего места оператора станков с ПУ. |

### Текущий контроль №4

**Форма контроля:** Индивидуальные задания (Информационно-аналитический)

**Описательная часть:** Проверка и контроль во время выполнения работы

**Задача №1** рабочее место оператора станка с ЧПУ.

| Оценка | Показатели оценки   |
|--------|---|
| 5      | Выполнены все восемь пунктов подготовки, четко, уверенно и правильно без подсказок и поправок наставника.                                       |
| 4      | Выполнены все восемь пунктов подготовки, но наставник вынужден корректировать действия учащегося.   |
| 3      | Выполняя подготовку рабочего места учащийся, допускает ошибки, не уверен в своих действиях. Наставник подсказывает и корректирует его действия. |

### Текущий контроль №5

**Форма контроля:** Индивидуальные задания (Информационно-аналитический)

**Описательная часть:** Контроль в электронном виде

**Задача №1** подготовить к работе универсальное или специальное приспособление исходя из производственной задачи (Типа производства).

| Оценка | Показатели оценки   |
|--------|---|
| 5      | Выбор и подготовка к работе универсального или специального приспособления исходя из производственной задачи проведены правильно и самостоятельно.          |
| 4      | Выбор и подготовка к работе универсального или специального приспособления исходя из производственной задачи проведены правильно при незначительной помощи. |
| 3      | Выбор и подготовка к работе универсального или специального приспособления исходя из производственной задачи проведены под руководством преподавателя.      |

### Текущий контроль №6

**Форма контроля:** Индивидуальные задания (Информационно-аналитический)

**Описательная часть:** Проверка и контроль во время выполнения работы

**Задача №1** инструмент и выполнить настройку станка ЧПУ на обработку заготовки по управляющей программе.

| Оценка | Показатели оценки   |
|--------|---|
| 5      | Установлена необходимая технологическая оснастка. Инструмент и инструментальная оснастка подобран, собран - правильно. Выполнена настройка вылета инструмента. Настроена нулевая точка. Все действия выполнены самостоятельно без вмешательства наставника. |

|   |  |
|---|--|
| 4 | Установлена необходимая технологическая оснастка. Инструмент и инструментальная оснастка подобран, собран. Выполнена настройка вылета инструмента. Настроена нулевая точка. Но в отдельных моментах потребовалась помощь и подсказки наставника. |
| 3 | Все работы по сборке и наладке выполнены по указаниям наставника и под его руководством.   |

### Текущий контроль №7

**Форма контроля:** Индивидуальные задания (Информационно-аналитический)

**Описательная часть:** Контроль в электронном виде и наблюдение и контроль при выполнении **Вариант №1** требуемые условия при организации рабочего места оператора станков с ПУ.

| Оценка | Показатели оценки   |
|--------|---|
| 5      | Перечислены 8 условий, требуемых при организации рабочего места оператора станков с ПУ. |
| 4      | Перечислены 7 условий, требуемых при организации рабочего места оператора станков с ПУ. |
| 3      | Перечислены 6 условий, требуемых при организации рабочего места оператора станков с ПУ. |

**Вариант №2** подготовку к работе и обслуживание рабочего места оператора станка с программным управлением в соответствии с требованиями охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности.

| Оценка | Показатели оценки  |
|--------|--|
| 5      | Осуществлена полноценная подготовка к работе и обслуживанию рабочего места оператора станка с программным управлением в соответствии с требованиями охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности.   |
| 4      | Нарушен порядок осуществления подготовки к работе и обслуживанию рабочего места оператора станка с программным управлением в соответствии с требованиями охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности не подвергающая опасности здоровью и жизни. (отсутствие деревянного трапа). |
| 3      | Осуществлена не полноценная подготовка к работе и обслуживанию рабочего места оператора станка с программным управлением в соответствии с требованиями охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности не подвергающая опасности здоровья и жизни.                                   |

### Текущий контроль №8

**Форма контроля:** Индивидуальные задания (Информационно-аналитический)

**Описательная часть:** Контроль в электронном виде и наблюдение и контроль при выполнении

**Выданы №1** обработку контура детали на станке с ЧПУ.

| Оценка | Показатели оценки  |
|--------|--|
| 5      | Обработанный контур детали полностью соответствует конструкторской и технологической документации, размеры попали в поле допуска, отсутствуют механические повреждения.                            |
| 4      | Обработанный контур детали частично не соответствует конструкторской и технологической документации (нарушена шероховатость), размеры попали в поле допуска, отсутствуют механические повреждения. |
| 3      | Обработанный контур детали частично не соответствует конструкторской и технологической документации, размеры попали в поле допуска, присутствуют механические повреждения.                         |

**Выданы №2** лет и диаметр режущего инструмента внутри станка с использованием устройства измерения инструмента.

| Оценка | Показатели оценки  |
|--------|--|
| 5      | Настройка выполнена в соответствии с требованиями нормативно технической документации, данные в систему станка занесены корректно и точно.                         |
| 4      | Настройка выполнена в соответствии с требованиями нормативно технической документации, данные в систему станка занесены с ошибкой, но не критичной.                |
| 3      | Настройка выполнена в соответствии с требованиями нормативно технической документации, данные в систему станка занесены с грубой ошибкой (по диаметру или вылету). |

### Текущий контроль №9

**Форма контроля:** Индивидуальные задания (Информационно-аналитический)

**Описательная часть:** Контроль во время настройки и выполнения работы

**Выданы №1** контрольные измерения детали (по вариантам) применяя координатно-измерительную машину. Выполнить заключения годности детали.

| Оценка | Показатели оценки   |
|--------|---|
| 5      | Проверено почти все размеры детали (80-100%). Дано полное заключение о годности детали. |
| 4      | Размеры проверены частично (60-80%). Выполнено заключение о годности детали.            |
| 3      | Размеры проверены частично (60-80%). Выполнено заключение о годности детали.            |

**Выданы №2** год проведения контроля качества и порядок проведения измерений деталей с

использованием координатно-измерительной машины.

| Оценка | Показатели оценки   |
|--------|---|
| 5      | Метод и порядок измерения раскрыт полностью.                            |
| 4      | Метод измерения раскрыт частично, но порядок действий дан четко и ясно. |
| 3      | Метод и порядок раскрыт недостаточно полно.                             |