Министерство образования Иркутской области
Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение Иркутской области
«Иркутский авиационный техникум»

УТВЕРЖДАЮ
Директор
ГБПОУИО «ИАТ»
_____ Якубовский А.Н.
«08» февраля 2023 г.

ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ ПО ПРОФЕССИОНАЛЬНОМУ МОДУЛЮ

ПМ.06 Выполнение работ по профессиям рабочих: "Токарь", "Фрезеровщик"

специальности

15.02.16 Технология машиностроения

Иркутск, 2023

Рассмотрена
цикловой комиссией
ТМ протокол №8 от 07.02.2023
г.

№	Разработчик ФИО
1	Рыков Алексей Анатольевич

1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1. Область применения фонда оценочных средств (ФОС)

ФОС профессионального модуля – является частью образовательной программы в соответствии с ФГОС СПО по специальности
15.02.16 Технология машиностроения
в части освоения основного вида деятельности:
Выполнение работ по профессиям рабочих: "Токарь", "Фрезеровщик"
и соответствующих профессиональных компетенций (ПК):

ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов
ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
ПК.6.5 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой
ПК.6.6 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб

1.2 Цели и задачи модуля – требования к результатам освоения модуля

С целью овладения указанным основным видом деятельности и соответствующими профессиональными компетенциями обучающийся в ходе освоения профессионального модуля должен:

Результаты освоения профессионального модуля	№ результата	Формируемый результат
Знать	1.1	виды, назначение и правила использования технологической оснастки при выполнении слесарных работ
	1.2	правила и последовательность выполнения слесарных работ
	1.3	виды и причины дефектов при выполнении слесарных работ

1.4	основы слесарного дела в объеме выполняемых работ
1.5	требования охраны труда, промышленной и экологической безопасности, электробезопасности при выполнении слесарно-сборочных работ
1.6	основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы
1.7	система допусков и посадок, квалитеты точности, параметры шероховатости
1.8	обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей
1.9	порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструментов, приспособлений, необходимых для выполнения работ
1.10	основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов
1.11	основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы
1.12	последовательность и содержание настройки горизонтальных и вертикальных универсальных фрезерных станков
1.13	органы управления горизонтальными и вертикальными универсальными фрезерными станками
1.14	состав и порядок выполнения регламентных работ по техническому обслуживанию горизонтальных и вертикальных фрезерных станков
1.15	виды дефектов обработанных поверхностей
1.16	основы метрологии в объеме, необходимом для выполнения работы
1.17	виды, устройство, назначение, правила применения средств контроля для контроля точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
1.18	порядок получения, хранения и сдачи средств контроля, необходимых для выполнения работ

1.19	обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей
1.20	порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструмента, приспособлений, необходимых для выполнения работ
1.21	основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов
1.22	устройство и правила эксплуатации токарных станков
1.23	устройство, правила эксплуатации точильно-шлифовальных станков, органы управления ими
1.24	способы, правила и приемы заточки простых резцов и сверл
1.25	виды, устройство и области применения средств контроля геометрических параметров резцов и сверл
1.26	последовательность и содержание настройки токарных станков для нарезания резьбы метчиками и плашками
1.27	способы и приемы точения наружных и внутренних резьб на заготовках простых деталей
1.28	основные виды дефектов при нарезании резьбы метчиками и плашками, их причины и способы предупреждения и устранения
1.29	виды дефектов обработанных поверхностей
1.30	основы метрологии в объеме, необходимом для выполнения работы
1.31	способы контроля точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
1.32	виды, устройство, назначение, правила применения средств контроля точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету
1.33	порядок получения, хранения и сдачи средств контроля, необходимых для выполнения работ

	1.34	опасные и вредные производственные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности
Уметь	2.1	применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении слесарных операций
	2.2	применять средства измерения и контроля при выполнении слесарной обработки металлов
	2.3	выбирать режущий инструмент для сверления отверстий и нарезания резьбы метчиками в деталях и сборочных единицах
	2.4	выполнять разметочные операции при выполнении слесарных работ
	2.5	осуществлять резку и опиловку при выполнении слесарных работ
	2.6	выполнять слесарные операции по обработке и пригонке деталей с точностью по 12 - 14-му квалитету
	2.7	выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать простые универсальные приспособления
	2.8	выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать фрезерные режущие инструменты для обработки заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
	2.9	определять степень износа режущих инструментов
	2.10	устанавливать заготовки без выверки
	2.11	применять смазочно-охлаждающие жидкости
	2.12	выявлять причины возникновения дефектов, предупреждать и устранять возможный брак при фрезеровании заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
	2.13	проверять исправность и работоспособность горизонтальных и вертикальных фрезерных станков
	2.14	применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на универсальных вертикальных и горизонтальных фрезерных станках

2.15	читать и применять техническую документацию на простые детали с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
2.16	выбирать средства контроля для контроля простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
2.17	выбирать способ контроля параметров шероховатости обработанных поверхностей
2.18	выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать простые универсальные приспособления
2.19	выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать токарные режущие инструменты
2.20	определять степень износа режущих инструментов
2.21	устанавливать заготовки без выверки
2.22	выполнять токарную обработку (за исключением конических поверхностей) заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
2.23	применять смазочно-охлаждающие жидкости
2.24	выявлять причины возникновения дефектов, предупреждать и устранять возможный брак при токарной обработке заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
2.25	применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ
2.26	затачивать резцы и сверла в соответствии с обрабатываемым материалом
2.27	контролировать геометрические параметры резцов и сверл
2.28	выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать метчики и плашки

	2.29	выявлять причины возникновения дефектов, предупреждать и устранять возможный брак при нарезании резьбы метчиками и плашками
	2.30	выбирать средства контроля простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
	2.31	выбирать необходимые средства контроля простых крепежных наружных и внутренних резьб
	2.32	выбирать способ определения параметров шероховатости обработанной поверхности
Иметь практический опыт	3.1	подготовки слесарных и измерительных инструментов
	3.2	сверления отверстий, в том числе глухих, с точностью по 12 - 14-му квалитету
	3.3	нарезания резьбы метчиками в деталях
	3.4	обработки поверхностей наждачным полотном
	3.5	удаления задиров и забоев
	3.6	анализа исходных данных для выполнения технологической операции фрезерования заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
	3.7	настройки и наладки горизонтального и вертикального универсального фрезерного станка для обработки заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
	3.8	выполнения технологической операции фрезерования заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
	3.9	проведения регламентных работ по техническому обслуживанию универсальных фрезерных станков
	3.10	поддержания технического состояния технологической оснастки, размещенной на рабочем месте фрезеровщика
	3.11	визуального определения дефектов обработанных поверхностей

3.12	контроля точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
3.13	контроля параметров шероховатости фрезерованных поверхностей
3.14	анализа исходных данных для выполнения токарной обработки поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
3.15	настройки и наладки универсального токарного станка для обработки заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14 квалитетам и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
3.16	выполнения технологических операций точения простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
3.17	проведения регламентных работ по техническому обслуживанию токарных станков
3.18	поддержания исправного технического состояния технологической оснастки, размещенной на рабочем месте токаря
3.19	анализа исходных данных для выполнения токарной обработки резьбовых заготовок простых деталей
3.20	настройки и наладки универсального токарного станка для нарезания резьбы метчиками и плашками
3.21	выполнения технологических операций нарезания резьбы метчиками и плашками
3.22	проведения регламентных работ по техническому обслуживанию токарных станков
3.23	визуального определения дефектов обработанных поверхностей

	3.24	контроля точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
	3.25	контроля простых крепежных наружных и внутренних резьб
	3.26	контроля шероховатости обработанных поверхностей
Личностные результаты реализации программы воспитания	4.1	Проявляющий и демонстрирующий уважение к труду человека, осознающий ценность собственного труда и труда других людей. Экономически активный, ориентированный на осознанный выбор сферы профессиональной деятельности с учетом личных жизненных планов, потребностей своей семьи, российского общества. Выражающий осознанную готовность к получению профессионального образования, к непрерывному образованию в течение жизни Демонстрирующий позитивное отношение к регулированию трудовых отношений. Ориентированный на самообразование и профессиональную переподготовку в условиях смены технологического уклада и сопутствующих социальных перемен. Стремящийся к формированию в сетевой среде личностно и профессионального конструктивного «цифрового следа»
	4.2	Ориентированный на профессиональные достижения, деятельно выражающий познавательные интересы с учетом своих способностей, образовательного и профессионального маршрута, выбранной квалификации
	4.3	Оценивающий возможные ограничители свободы своего профессионального выбора, предопределенные психофизиологическими особенностями или состоянием здоровья, мотивированный к сохранению здоровья в процессе профессиональной деятельности
	4.4	Содействующий поддержанию престижа своей профессии, отрасли и образовательной организации

1.3. Формируемые общие компетенции:

2. ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ МЕЖДИСЦИПЛИНАРНЫХ КУРСОВ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ ИСПОЛЬЗУЕМЫЙ НА ТЕКУЩЕМ КОНТРОЛЕ

2.1 Результаты освоения МДК.06.01 Выполнение работ по профессии рабочего: "Токарь" подлежащие проверке на текущем контроле

2.1.1 Текущий контроль (ТК) № 1

Тема занятия: 1.1.5. Отработка первичных навыков обслуживания и работы на станках.

Метод и форма контроля: Письменный опрос (Опрос)

Вид контроля: Самостоятельная работа

Дидактическая единица: 1.34 опасные и вредные производственные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Занятие(-я):

1.1.2. Задачи и мероприятия по технике безопасности. Виды инструктажей.

Задание №1

Перечислите основные факторы при работе на токарных станках, приводящие к травме.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Приведено не менее 10 факторов и не менее 8 пунктов "запрещается".
4	Приведено не менее 7 факторов и не менее 5 пунктов "запрещается".
3	Приведено не менее 5 факторов и не менее 4 пунктов "запрещается".

Дидактическая единица: 2.25 применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Занятие(-я):

1.1.1. Задачи и мероприятия по технике безопасности. Виды инструктажей.

1.1.2. Задачи и мероприятия по технике безопасности. Виды инструктажей.
1.1.3. Задачи и мероприятия по технике безопасности. Виды инструктажей.

Задание №1

Продемонстрируйте приемы подготовки средств индивидуальной защиты и использования в определенных ситуациях.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Правильно продемонстрированы приемы обращения со средствами индивидуальной защиты.
4	Продемонстрированы приемы обращения со средствами индивидуальной защиты с небольшими замечаниями.
3	Продемонстрированы приемы обращения со средствами индивидуальной защиты с замечаниями, потребовшими повторное изучение инструкций по Охране труда и Учебных элементов.

2.1.2 Текущий контроль (ТК) № 2

Тема занятия: 1.1.8. Установка на станок инструмента, оснастки и приспособлений.

Метод и форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)

Вид контроля: С использованием инструментария

Дидактическая единица: 1.20 порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструмента, приспособлений, необходимых для выполнения работ

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Занятие(-я):

1.1.2. Задачи и мероприятия по технике безопасности. Виды инструктажей.
1.1.4. Отработка первичных навыков обслуживания и работы на станках.
1.1.5. Отработка первичных навыков обслуживания и работы на станках.
1.1.6. Установка на станок инструмента, оснастки и приспособлений.
1.1.7. Установка на станок инструмента, оснастки и приспособлений.

Задание №1

Выполните установку и настройку резцов в резцедержатель.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Правильно установлены 4 резца.
4	Правильно установлены 2 резца с корректировкой еще 2 резцов.

3	Установка резцов проведена под руководством преподавателя.

Дидактическая единица: 1.22 устройство и правила эксплуатации токарных станков

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Занятие(-я):

1.1.1. Задачи и мероприятия по технике безопасности. Виды инструктажей.
1.1.2. Задачи и мероприятия по технике безопасности. Виды инструктажей.
1.1.3. Задачи и мероприятия по технике безопасности. Виды инструктажей.
1.1.4. Отработка первичных навыков обслуживания и работы на станках.
1.1.5. Отработка первичных навыков обслуживания и работы на станках.
1.1.6. Установка на станок инструмента, оснастки и приспособлений.
1.1.7. Установка на станок инструмента, оснастки и приспособлений.

Задание №1

Произведите наладку токарного станка для производства работ, найдите точку касания и обнулите лимбы.

Оценка	***Показатели оценки***
5	Наладка токарного станка и обнуление лимбов проведены правильно.
4	Наладка токарного станка и обнуление лимбов проведены с замечаниями.
3	Наладка токарного станка и обнуление лимбов проведены под руководством преподавателя.

Дидактическая единица: 1.23 устройство, правила эксплуатации точильно-шлифовальных станков, органы управления ими

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Занятие(-я):

1.1.1. Задачи и мероприятия по технике безопасности. Виды инструктажей.
1.1.2. Задачи и мероприятия по технике безопасности. Виды инструктажей.
1.1.3. Задачи и мероприятия по технике безопасности. Виды инструктажей.
1.1.4. Отработка первичных навыков обслуживания и работы на станках.
1.1.5. Отработка первичных навыков обслуживания и работы на станках.

1.1.7. Установка на станок инструмента, оснастки и приспособлений.

Задание №1

Произведите заточку проходного резца.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Заточка проходного резца проведена правильно и самостоятельно.
4	Заточка проходного резца проведена правильно, но не с первой попытки.
3	Заточка проходного резца проведена под руководством преподавателя.

Дидактическая единица: 2.18 выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать простые универсальные приспособления

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Занятие(-я):

1.1.1. Задачи и мероприятия по технике безопасности. Виды инструктажей.

1.1.2. Задачи и мероприятия по технике безопасности. Виды инструктажей.

1.1.4. Отработка первичных навыков обслуживания и работы на станках.

1.1.5. Отработка первичных навыков обслуживания и работы на станках.

1.1.6. Установка на станок инструмента, оснастки и приспособлений.

Задание №1

Выполните установку и настройку 4 резцов в резцедержатель, выбор и закрепление заготовки.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Правильно установлены все 4 резца и закреплена заготовка.
4	Правильно установлены все 4 резца, но неверно подобрана и закреплена заготовка.
3	Работа проведена под руководством преподавателя или однокурсника.

2.1.3 Текущий контроль (ТК) № 3

Тема занятия: 1.2.5. Выполнение плоскостной и пространственной разметки по чертежу и шаблонам. Выполнение контроля разметки.

Метод и форма контроля: Практическая работа (Опрос)

Вид контроля: с использованием инструментария
Дидактическая единица: 1.30 основы метрологии в объеме, необходимом для выполнения работы
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.6 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб
Занятие(-я):
1.2.1. Метрология. Понятие допусков и посадок. Основы взаимозаменяемости. Контрольно-измерительные приборы и инструменты.
1.2.3. Разметка плоскостная и пространственная. Разметочный инструмент. Методы выполнения разметки.
1.2.4. Выполнение плоскостной и пространственной разметки по чертежу и шаблонам. Выполнение контроля разметки.
Задание №1
Рассчитайте допуски и предельные размеры по индивидуальным заданиям.

Оценка	***Показатели оценки***
5	Правильно рассчитаны допуски и предельные размеры 10 заданий.
4	Правильно рассчитаны допуски и предельные размеры 8 заданий.
3	Правильно рассчитаны допуски и предельные размеры 5 заданий.

Дидактическая единица: 1.31 способы контроля точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.6 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб
Занятие(-я):
1.2.1. Метрология. Понятие допусков и посадок. Основы взаимозаменяемости. Контрольно-измерительные приборы и инструменты.
1.2.2. Метрология. Понятие допусков и посадок. Основы взаимозаменяемости. Контрольно-измерительные приборы и инструменты.
1.2.4. Выполнение плоскостной и пространственной разметки по чертежу и шаблонам. Выполнение контроля разметки.
Задание №1
Произведите контроль размеров и определите годность деталей.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Правильно произведен контроль размеров и определена годность 5 деталей.
4	Правильно произведен контроль размеров 5 деталей, но не определена годность.
3	Контроль размеров и определение годности проведены с ошибками.

Дидактическая единица: 1.32 виды, устройство, назначение, правила применения средств контроля точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.6 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб

Занятие(-я):

1.2.1. Метрология. Понятие допусков и посадок. Основы взаимозаменяемости. Контрольно-измерительные приборы и инструменты.

1.2.2. Метрология. Понятие допусков и посадок. Основы взаимозаменяемости. Контрольно-измерительные приборы и инструменты.

1.2.3. Разметка плоскостная и пространственная. Разметочный инструмент. Методы выполнения разметки.

1.2.4. Выполнение плоскостной и пространственной разметки по чертежу и шаблонам. Выполнение контроля разметки.

Задание №1

Определите необходимый инструмент для проведения замеров и определения годности и обоснуйте выбор по чертежу детали.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Определен контрольно-измерительный инструмент даны необходимые пояснения.
4	Определен контрольно-измерительный инструмент, но не даны необходимые пояснения.
3	Контрольно-измерительного инструмент содержит недостаточное количество инструмента для проведения замеров или определения годности и не дано пояснение.

Дидактическая единица: 1.33 порядок получения, хранения и сдачи средств контроля, необходимых для выполнения работ

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.6 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб
Занятие(-я):
1.2.1. Метрология. Понятие допусков и посадок. Основы взаимозаменяемости. Контрольно-измерительные приборы и инструменты.
1.2.2. Метрология. Понятие допусков и посадок. Основы взаимозаменяемости. Контрольно-измерительные приборы и инструменты.
Задание №1
Составьте заявку на получение контрольно-измерительного инструмента в соответствии с чертежом.

Оценка	***Показатели оценки***
5	Заявка на получение контрольно-измерительного инструмента содержит весь необходимый инструмент.
4	Заявка на получение контрольно-измерительного инструмента содержит лишние инструменты.
3	Заявка на получение контрольно-измерительного инструмента содержит недостаточное количество инструмента для проведения замеров или определения годности.

Дидактическая единица: 2.30 выбирать средства контроля простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.6 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб
Занятие(-я):
1.2.1. Метрология. Понятие допусков и посадок. Основы взаимозаменяемости. Контрольно-измерительные приборы и инструменты.
1.2.2. Метрология. Понятие допусков и посадок. Основы взаимозаменяемости. Контрольно-измерительные приборы и инструменты.
1.2.3. Разметка плоскостная и пространственная. Разметочный инструмент. Методы выполнения разметки.
1.2.4. Выполнение плоскостной и пространственной разметки по чертежу и шаблонам. Выполнение контроля разметки.
Задание №1
Произведите замер готовых деталей и дайте характеристику.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Правильно произведен замер 5 деталей и даны характеристики.
4	Правильно произведен замер 3 из 5 деталей и даны характеристики.
3	Произведен замер деталей и даны характеристики под руководством преподавателя.

2.1.4 Текущий контроль (ТК) № 4

Тема занятия: 1.4.4. Классификация, конструкция станков. Основные приемы управления станками.

Метод и форма контроля: Практическая работа (Опрос)

Вид контроля: с использованием инструментария

Дидактическая единица: 1.19 обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Занятие(-я):

1.2.1. Метрология. Понятие допусков и посадок. Основы взаимозаменяемости. Контрольно-измерительные приборы и инструменты.

1.2.2. Метрология. Понятие допусков и посадок. Основы взаимозаменяемости. Контрольно-измерительные приборы и инструменты.

1.2.3. Разметка плоскостная и пространственная. Разметочный инструмент. Методы выполнения разметки.

1.2.4. Выполнение плоскостной и пространственной разметки по чертежу и шаблонам. Выполнение контроля разметки.

1.2.5. Выполнение плоскостной и пространственной разметки по чертежу и шаблонам. Выполнение контроля разметки.

Задание №1

Прочитайте чертеж и подберите небходимый режущий и контрольно-измерительный инструмент.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Чертеж прочитан правильно и правилно подобраны режущий и контрольно-измерительный инструменты.
4	Чертеж прочитан неверно или неправилно подобраны режущий и контрольно-измерительный инструменты.

3	Чертеж прочитан неверно и неправилно подобраны режущий и контрольно-измерительный инструменты.

Дидактическая единица: 1.21 основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Занятие(-я):

1.3.1. Маркировка и назначение инструментальных материалов.

1.3.2. Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов.

Задание №1

Используя справочную литературу подберите и обоснуйте выбор инструментального материала.

Оценка	***Показатели оценки***
5	Правильно подбран и обоснован выбор инструментального материала.
4	Неудачно подбран, но верно обоснован выбор инструментального материала.
3	Неправильно подбран или необоснован выбор инструментального материала.

Дидактическая единица: 2.19 выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать токарные режущие инструменты

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Занятие(-я):

1.1.2. Задачи и мероприятия по технике безопасности. Виды инструктажей.

1.1.4. Отработка первичных навыков обслуживания и работы на станках.

1.1.5. Отработка первичных навыков обслуживания и работы на станках.

1.1.6. Установка на станок инструмента, оснастки и приспособлений.

1.1.7. Установка на станок инструмента, оснастки и приспособлений.

1.1.8. Установка на станок инструмента, оснастки и приспособлений.

1.3.2. Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов.

1.4.1. Классификация, конструкция станков. Основные приемы управления станками. Классификация режущего инструмента и основы резания.
1.4.2. Классификация, конструкция станков. Основные приемы управления станками.
1.4.3. Классификация, конструкция станков. Основные приемы управления станками.

Задание №1

Произведите подбор и закрепление необходимого инструмента и точение ступенчатого валика, содержащего элементы, выполняемые по 9 квалитету.

Оценка	***Показатели оценки***
5	Инструменты подобраны и установлены правильно и выполнена деталь по 9 квалитету.
4	Инструменты подобраны и установлены правильно и выполнена деталь с исправимым браком по 9 квалитету.
3	Потребовалась вторая заготовка.

Дидактическая единица: 2.21 устанавливать заготовки без выверки

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Занятие(-я):

1.1.6. Установка на станок инструмента, оснастки и приспособлений.
1.1.7. Установка на станок инструмента, оснастки и приспособлений.
1.3.1. Маркировка и назначение инструментальных материалов.
1.3.2. Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов.
1.4.1. Классификация, конструкция станков. Основные приемы управления станками. Классификация режущего инструмента и основы резания.
1.4.2. Классификация, конструкция станков. Основные приемы управления станками.

Задание №1

Произведите подбор и закрепление заготовки и проточите ступенчатый валик по 9 квалитету.

Оценка	***Показатели оценки***
5	Наладка станка и точение валика проведены самостоятельно и деталь является годной.

4	Наладка станка и точение валика проведены самостоятельно, но деталь выполнена с исправимым браком.
3	Наладка станка и точение валика проведены под руководством преподавателя или потребовалась вторая заготовка.

Дидактическая единица: 2.23 применять смазочно-охлаждающие жидкости
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
Занятие(-я):
1.3.1. Маркировка и назначение инструментальных материалов.
1.3.2. Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов.
1.4.2. Классификация, конструкция станков. Основные приемы управления станками.
Задание №1
Обоснуйте выбор СОЖ для обработки деталей из различных материалов.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Обоснован выбор СОЖ для обработки основных авиационных материалов самостоятельно и правильно.
4	Обоснован выбор СОЖ для обработки основных авиационных материалов неполно.
3	Обоснован выбор СОЖ для обработки основных авиационных материалов неверно и с наводящими вопросами.

2.1.5 Текущий контроль (ТК) № 5

Тема занятия: 1.4.8. Затачивание резцов и сверл в соответствии с обрабатываемым материалом. Основные приемы управления станками. Выполнение простейших работ на токарных станках.
Метод и форма контроля: Практическая работа (Опрос)
Вид контроля: с использованием инструментария
Дидактическая единица: 1.29 виды дефектов обработанных поверхностей
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.6 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб
Занятие(-я):

1.2.3. Разметка плоскостная и пространственная. Разметочный инструмент. Методы выполнения разметки.
1.4.3. Классификация, конструкция станков. Основные приемы управления станками.

Задание №1

Используя набор готовых изделий произведите определение годности деталей по 12 квалитету.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Подбор необходимых измерительных инструментов и определение годности проведены правильно.
4	Подбор необходимых измерительных инструментов проведен неудачно и с избытком, но определение годности проведены правильно.
3	Подбор необходимых измерительных инструментов проведен неверно, что не дало провести определение годности.

Дидактическая единица: 2.26 затачивать резцы и сверла в соответствии с обрабатываемым материалом

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Занятие(-я):

1.1.6. Установка на станок инструмента, оснастки и приспособлений.
1.1.7. Установка на станок инструмента, оснастки и приспособлений.
1.3.1. Маркировка и назначение инструментальных материалов.
1.3.2. Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов.
1.4.3. Классификация, конструкция станков. Основные приемы управления станками.
1.4.5. Способы повышения производительности труда за счёт использования производительного инструмента, новых инструментальных материалов, СОТС, приспособлений.
1.4.6. Затачивание резцов и сверл в соответствии с обрабатываемым материалом. Основные приемы управления станками. Выполнение простейших работ на токарных станках.

Задание №1

Произведите заточку проходных резцов 90 и 45 градусов и отрезного резца.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Заточка всех резцов проведена правильно и самостоятельно.
4	Заточка отрезного резца проведена под руководством преподавателя.
3	Заточка всех резцов проведена под руководством преподавателя.

Дидактическая единица: 2.27 контролировать геометрические параметры резцов и сверл

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Занятие(-я):

1.3.1. Маркировка и назначение инструментальных материалов.

1.3.2. Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов.

1.4.3. Классификация, конструкция станков. Основные приемы управления станками.

1.4.5. Способы повышения производительности труда за счёт использования производительного инструмента, новых инструментальных материалов, СОТС, приспособлений.

1.4.6. Затачивание резцов и сверл в соответствии с обрабатываемым материалом. Основные приемы управления станками. Выполнение простейших работ на токарных станках.

Задание №1

Произведите заточку проходных резцов 90 и 45 градусов и отрезного резца.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Заточка всех резцов проведена правильно и самостоятельно.
4	Заточка отрезного резца проведена под руководством преподавателя.
3	Заточка всех резцов проведена под руководством преподавателя.

Дидактическая единица: 2.32 выбирать способ определения параметров шероховатости обработанной поверхности

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.6 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб

Занятие(-я):
1.1.7. Установка на станок инструмента, оснастки и приспособлений.
1.2.1. Метрология. Понятие допусков и посадок. Основы взаимозаменяемости. Контрольно-измерительные приборы и инструменты.
1.2.2. Метрология. Понятие допусков и посадок. Основы взаимозаменяемости. Контрольно-измерительные приборы и инструменты.
1.2.4. Выполнение плоскостной и пространственной разметки по чертежу и шаблонам. Выполнение контроля разметки.
1.2.5. Выполнение плоскостной и пространственной разметки по чертежу и шаблонам. Выполнение контроля разметки.

Задание №1

Проиведите определение шероховатости готовых изделий используя шаблон шероховатости.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Правильно произведен контроль шероховатости 5 готовых изделий используя шаблон шероховатости.
4	Правильно произведен контроль шероховатости 3 готовых изделий используя шаблон шероховатости.
3	Контроль шероховатости готовых изделий проведен под руководством преподавателя.

2.1.6 Текущий контроль (ТК) № 6

Тема занятия: 1.4.12. Точение фасонных поверхностей. Сверление. Нарезание резьбы.
Метод и форма контроля: Практическая работа (Опрос)
Вид контроля: с использованием инструментария
Дидактическая единица: 1.24 способы, правила и приемы заточки простых резцов и сверл
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
Занятие(-я):
1.1.7. Установка на станок инструмента, оснастки и приспособлений.
1.3.1. Маркировка и назначение инструментальных материалов.
1.3.2. Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов.
1.4.2. Классификация, конструкция станков. Основные приемы управления станками.

1.4.5. Способы повышения производительности труда за счёт использования производительного инструмента, новых инструментальных материалов, СОТС, приспособлений.
1.4.6. Затачивание резцов и сверл в соответствии с обрабатываемым материалом. Основные приемы управления станками. Выполнение простейших работ на токарных станках.
1.4.8. Затачивание резцов и сверл в соответствии с обрабатываемым материалом. Основные приемы управления станками. Выполнение простейших работ на токарных станках.

Задание №1

Приведите порядок заточки проходного резца и сверла для обработки среднетвердой стали.

Оценка	***Показатели оценки***
5	Приведен и обоснован полный алгоритм заточки резцов и сверл.
4	Приведен и обоснован алгоритм заточки резцов и сверл с небольшими замечаниями.
3	Приведен алгоритм заточки резцов и сверл с замечаниями и без надлежащего обоснования.

Дидактическая единица: 1.25 виды, устройство и области применения средств контроля геометрических параметров резцов и сверл

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Занятие(-я):

1.1.7. Установка на станок инструмента, оснастки и приспособлений.
1.2.2. Метрология. Понятие допусков и посадок. Основы взаимозаменяемости. Контрольно-измерительные приборы и инструменты.
1.3.1. Маркировка и назначение инструментальных материалов.
1.4.5. Способы повышения производительности труда за счёт использования производительного инструмента, новых инструментальных материалов, СОТС, приспособлений.
1.4.6. Затачивание резцов и сверл в соответствии с обрабатываемым материалом. Основные приемы управления станками. Выполнение простейших работ на токарных станках.
1.4.8. Затачивание резцов и сверл в соответствии с обрабатываемым материалом. Основные приемы управления станками. Выполнение простейших работ на токарных станках.

Задание №1
Используя шаблон или угломер определите правильность заточки резцов и сверл.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Правильно и самостоятельно определены параметры не менее 5 резцов и 3 сверл.
4	Самостоятельно определены параметры 3 резцов и 1 сверла.
3	Определение параметров проведено под руководством преподавателя или однокурсника.

Дидактическая единица: 1.26 последовательность и содержание настройки токарных станков для нарезания резьбы метчиками и плашками
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.5 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой
Занятие(-я):
1.4.1. Классификация, конструкция станков. Основные приемы управления станками. Классификация режущего инструмента и основы резания.
1.4.2. Классификация, конструкция станков. Основные приемы управления станками.
1.4.3. Классификация, конструкция станков. Основные приемы управления станками.
1.4.4. Классификация, конструкция станков. Основные приемы управления станками.
1.4.11. Точение фасонных поверхностей. Сверление. Нарезание резьбы.
Задание №1
Произведите необходимые расчеты диаметра отверстия и режимов резания, выбор инструмента для нарезания внутренней резьбы и произведите наладку станка.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Самостоятельно и правильно произведены все необходимые расчеты и наладка станка.
4	Необходимые расчеты и наладка станка проведены с незначительными замечаниями.
3	Необходимые расчеты и наладка станка проведены с замечаниями и дополнительными корректировками станка.

Дидактическая единица: 2.20 определять степень износа режущих инструментов
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Занятие(-я):

1.1.6. Установка на станок инструмента, оснастки и приспособлений.

1.1.7. Установка на станок инструмента, оснастки и приспособлений.

1.3.1. Маркировка и назначение инструментальных материалов.

1.3.2. Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов.

1.4.2. Классификация, конструкция станков. Основные приемы управления станками.

1.4.5. Способы повышения производительности труда за счёт использования производительного инструмента, новых инструментальных материалов, СОТС, приспособлений.

1.4.6. Затачивание резцов и сверл в соответствии с обрабатываемым материалом. Основные приемы управления станками. Выполнение простейших работ на токарных станках.

1.4.8. Затачивание резцов и сверл в соответствии с обрабатываемым материалом. Основные приемы управления станками. Выполнение простейших работ на токарных станках.

Задание №1

Из набора режущих инструментов произведите выборку требующего заточки или утилизации.

Оценка	***Показатели оценки***
5	Инвентаризация инструментов проведена полностью и правильно.
4	Инвентаризация инструментов проведена правильно для части инструмента.
3	Инвентаризация инструментов проведена под руководством преподавателя.

Дидактическая единица: 2.22 выполнять токарную обработку (за исключением конических поверхностей) заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Занятие(-я):
1.4.1. Классификация, конструкция станков. Основные приемы управления станками. Классификация режущего инструмента и основы резания.
1.4.2. Классификация, конструкция станков. Основные приемы управления станками.
1.4.3. Классификация, конструкция станков. Основные приемы управления станками.
1.4.4. Классификация, конструкция станков. Основные приемы управления станками.
1.4.5. Способы повышения производительности труда за счёт использования производительного инструмента, новых инструментальных материалов, СОТС, приспособлений.
1.4.6. Затачивание резцов и сверл в соответствии с обрабатываемым материалом. Основные приемы управления станками. Выполнение простейших работ на токарных станках.
1.4.7. Затачивание резцов и сверл в соответствии с обрабатываемым материалом. Основные приемы управления станками. Выполнение простейших работ на токарных станках.
1.4.8. Затачивание резцов и сверл в соответствии с обрабатываемым материалом. Основные приемы управления станками. Выполнение простейших работ на токарных станках.
1.4.9. Точение ступенчатых валиков, содержащих "классный" размер наружной поверхности.
1.4.10. Точение ступенчатых валиков, содержащих "классный" размер наружной поверхности.
1.4.11. Точение фасонных поверхностей. Сверление. Нарезание резьбы.

Задание №1

Проточите заготовку, имеющую "классные" (по10-11 квалитету) наружние и внутренние поверхности, необходимые для нарезания резьбы.

Оценка	***Показатели оценки***
5	Деталь выполнена и является годной.
4	Деталь выполнена, но имеет исправимый брак "классного" размера или неисправимый брак свободного размера.
3	Один из 3-х "классных" размеров выполнен с браком или потребовалась вторая заготовка.

2.1.7 Текущий контроль (ТК) № 7

Тема занятия: 1.4.15. Точение фасонных поверхностей. Сверление. Растачивание. Получение и контроль "классных" внутренних размеров по 9-10 квалитету.

Метод и форма контроля: Практическая работа (Опрос)
Вид контроля: с использованием инструментария
Дидактическая единица: 2.24 выявлять причины возникновения дефектов, предупреждать и устранять возможный брак при токарной обработке заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
Занятие(-я):
1.4.13. Точение фасонных поверхностей. Растачивание. Сверление. Нарезание резьбы.
Задание №1
Проточите заготовку, имеющую "классные" (по10-11 квалитету) наружние поверхности и резьбу и гайку, ей соответствующую.

Оценка	***Показатели оценки***
5	Изделие, состоящее из 2 элементов имеющие "классные" размеры выполнено и является годным.
4	Изделие, состоящее из 2 элементов имеющие "классные" размеры выполнено и является годным, но исправимый брак классного размера.
3	Изделие, состоящее из 2 элементов имеющие "классные" размеры выполнено с использованием дополнительных заготовок.

Дидактическая единица: 2.26 затачивать резцы и сверла в соответствии с обрабатываемым материалом
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
Занятие(-я):
1.4.8. Затачивание резцов и сверл в соответствии с обрабатываемым материалом. Основные приемы управления станками. Выполнение простейших работ на токарных станках.
1.4.9. Точение ступенчатых валиков, содержащих "классный" размер наружной поверхности.
Задание №1

Произведите заточку сверл с учетом обрабатываемого материала.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Заточка сверл произведена с учетом обрабатываемого материала правильно.
4	Заточка сверл произведена без учета обрабатываемого материала.
3	Заточка сверл произведена под руководством преподавателя.

2.1.8 Текущий контроль (ТК) № 8

Тема занятия: 1.4.19. Нарезание резьбы на токарно-винторезном станке с использованием метчиков и плашек.
Метод и форма контроля: Практическая работа (Опрос)
Вид контроля: с использованием инструментария
Дидактическая единица: 1.27 способы и приемы точения наружных и внутренних резьб на заготовках простых деталей
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.5 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой
Занятие(-я):
1.4.13. Точение фасонных поверхностей. Растачивание. Сверление. Нарезание резьбы.
1.4.14. Точение фасонных поверхностей. Растачивание. Сверление. Нарезание резьбы.
1.4.16. Точение наружной резьбы на токарно-винторезном станке.
1.4.18. Точение наружной резьбы на токарно-винторезном станке.
Задание №1
Проточите наружную резьбу с нормальным шагом при помощи резца.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Резьба проточена на токарно-винторезном станке и является годной.
4	Резьба проточена на токарно-винторезном станке с замечаниями по шероховатости.
3	Резьба проточена на токарно-винторезном станке с доработкой при помощи плашки.

Дидактическая единица: 1.28 основные виды дефектов при нарезании резьбы метчиками и плашками, их причины и способы предупреждения и устранения
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.5 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой

Занятие(-я):

1.4.11. Точение фасонных поверхностей. Сверление. Нарезание резьбы.

1.4.12. Точение фасонных поверхностей. Сверление. Нарезание резьбы.

1.4.13. Точение фасонных поверхностей. Растачивание. Сверление. Нарезание резьбы.

1.4.14. Точение фасонных поверхностей. Растачивание. Сверление. Нарезание резьбы.

1.4.16. Точение наружной резьбы на токарно-винторезном станке.

1.4.18. Точение наружной резьбы на токарно-винторезном станке.

Задание №1

Приведите примеры дефектов при нарезании резьбы метчиками и плашками, их причины и способы предупреждения и устранения.

Оценка	***Показатели оценки***
5	Приведено не менее 6 видов дефектов и способах их устранения.
4	Приведено 4 вида дефектов и способах их устранения.
3	Приведено менее 4 видов дефектов и способах их устранения с прменением наводящих вопросов.

Дидактическая единица: 2.28 выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать метчики и плашки

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.5 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой

Занятие(-я):

1.4.11. Точение фасонных поверхностей. Сверление. Нарезание резьбы.

1.4.12. Точение фасонных поверхностей. Сверление. Нарезание резьбы.

1.4.13. Точение фасонных поверхностей. Растачивание. Сверление. Нарезание резьбы.

1.4.14. Точение фасонных поверхностей. Растачивание. Сверление. Нарезание резьбы.

1.4.16. Точение наружной резьбы на токарно-винторезном станке.

1.4.18. Точение наружной резьбы на токарно-винторезном станке.

Задание №1

Проточите заготовку, имеющую наружние и внутренние резьбовые поверхности выполненые метчиками и плашками.

Оценка	***Показатели оценки***

5	Деталь выполнена и является годной.
4	Деталь выполнена, но имеет замечание по шероховатости.
3	Деталь выполнена, но имеет вырывание резьбы.

Дидактическая единица: 2.31 выбирать необходимые средства контроля простых крепежных наружных и внутренних резьб

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.6 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб

Занятие(-я):

1.4.11. Точение фасонных поверхностей. Сверление. Нарезание резьбы.
1.4.12. Точение фасонных поверхностей. Сверление. Нарезание резьбы.
1.4.13. Точение фасонных поверхностей. Растачивание. Сверление. Нарезание резьбы.
1.4.14. Точение фасонных поверхностей. Растачивание. Сверление. Нарезание резьбы.
1.4.16. Точение наружной резьбы на токарно-винторезном станке.
1.4.17. Разработка и заполнение таблицы дефектов, получаемых при токарной обработке и способах борьбы с ними.
1.4.18. Точение наружной резьбы на токарно-винторезном станке.

Задание №1

Произведите выбор необходимого контрольно-измерительного инструмента и определите годность деталей, содержащих резьбу, выполненые на станке с ЧПУ.

Оценка	***Показатели оценки***
5	Выбор инструмента, замеры и определение годности проведены правильно.
4	Выбор инструмента, замеры и определение годности проведены с незначительными замечаниями.
3	Выбор инструмента, замеры и определение годности проведены под руководством преподавателя.

Дидактическая единица: 2.29 выявлять причины возникновения дефектов, предупреждать и устранять возможный брак при нарезании резьбы метчиками и плашками

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.5 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой

Занятие(-я):
1.4.10. Точение ступенчатых валиков, содержащих "классный" размер наружной поверхности.
1.4.11. Точение фасонных поверхностей. Сверление. Нарезание резьбы.
1.4.12. Точение фасонных поверхностей. Сверление. Нарезание резьбы.
1.4.13. Точение фасонных поверхностей. Растачивание. Сверление. Нарезание резьбы.
1.4.14. Точение фасонных поверхностей. Растачивание. Сверление. Нарезание резьбы.
1.4.16. Точение наружной резьбы на токарно-винторезном станке.
1.4.18. Точение наружной резьбы на токарно-винторезном станке.

Задание №1

Произведите точение изделия типа "болт-гайка" при нарезании резьбы метчиками и плашками.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Пара болт-гайка изготовлена и является годной.
4	Пара болт-гайка изготовлена и является годной.
3	Пара болт-гайка изготовлена с использованием 2-3 дополнительных заготовок.

2.2 Результаты освоения МДК.06.02 Выполнение работ по профессии рабочего: "Фрезеровщик" подлежащие проверке на текущем контроле

2.2.1 Текущий контроль (ТК) № 1

Тема занятия: 1.1.5. Слесарный инструмент. Классификация и назначение.
Метод и форма контроля: Письменный опрос (Опрос)
Вид контроля: Самостоятельная работа
Дидактическая единица: 1.1 виды, назначение и правила использования технологической оснастки при выполнении слесарных работ
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов
Занятие(-я):
1.1.1. Изучение вопросов охраны труда, техники безопасности и производственной санитарии.
1.1.2. Задачи и мероприятия по технике безопасности. Виды инструктажей.
1.1.3. Задачи и мероприятия по технике безопасности. Виды инструктажей.
1.1.4. Слесарный инструмент. Классификация и назначение.

Задание №1

Запишите определения основных слесарных операций и укажите необходимые

инструменты.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Правильно выполнены определения более 10 слесарных операций с привязкой инструментов.
4	Правильно выполнены определения 8-10 слесарных операций с неполной привязкой инструментов.
3	Правильно выполнены определения 5-7 слесарных операций без связи с инструментами.

Дидактическая единица: 2.3 выбирать режущий инструмент для сверления отверстий и нарезания резьбы метчиками в деталях и сборочных единицах
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов
Занятие(-я):
1.1.4. Слесарный инструмент. Классификация и назначение.
Задание №1
Рассчитайте, используя справочную литературу, диаметр отверстия под резьбу и подберите необходиый инструмент сверления и нарезания резьбы.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Правильно рассчитан диаметр и подобраны инструменты.
4	Правильно рассчитан диаметр, но подобраны не все инструменты.
3	Правильно рассчитан диаметр, но неправильно подобраны инструменты.

2.2.2 Текущий контроль (ТК) № 2

Тема занятия: 1.1.9. Отработка первичных навыков работы слесарными инструментами.
Метод и форма контроля: Письменный опрос (Опрос)
Вид контроля: Самостоятельная работа
Дидактическая единица: 1.5 требования охраны труда, промышленной и экологической безопасности, электробезопасности при выполнении слесарно-сборочных работ
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов
Занятие(-я):
1.1.1. Изучение вопросов охраны труда, техники безопасности и производственной

санитарии.
1.1.2. Задачи и мероприятия по технике безопасности. Виды инструктажей.
1.1.3. Задачи и мероприятия по технике безопасности. Виды инструктажей.
1.1.4. Слесарный инструмент. Классификация и назначение.

Задание №1

Письменно дайте ответы на вопросы:
1. Опасные и вредные факторы производства самолетостроения.
2. Состав СИЗ рабочего-станочника.
3. Переодичность замены СИЗ рабочего-станочника.

Оценка	***Показатели оценки***
5	Даны правильные ответы на 3 вопроса из 3.
4	Даны правильные ответы на 2 вопроса из 3.
3	Даны неполные ответы на 2 вопроса из 3.

Дидактическая единица: 1.2 правила и последовательность выполнения слесарных работ

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

Занятие(-я):

1.1.2. Задачи и мероприятия по технике безопасности. Виды инструктажей.
1.1.3. Задачи и мероприятия по технике безопасности. Виды инструктажей.
1.1.4. Слесарный инструмент. Классификация и назначение.
1.1.5. Слесарный инструмент. Классификация и назначение.
1.1.6. Отработка первичных навыков работы слесарными инструментами.
1.1.7. Отработка первичных навыков работы слесарными инструментами.
1.1.8. Отработка первичных навыков работы слесарными инструментами.

Задание №1

Письменно выполните заявку на необходимый рабочий и измерительный инструмент и техоснастку при выполнении основных слесарных работ.

Оценка	***Показатели оценки***
5	Заявка выполнена правильно и содержит необходимые инструменты и оснастку.
4	Заявка выполнена правильно, нонеполно или не учтена оснастка.
3	Заявка выполнена неправильно, но содержит основные инструменты.

Дидактическая единица: 2.1 применять средства индивидуальной и коллективной

защиты при выполнении слесарных операций
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов
Занятие(-я):
1.1.1. Изучение вопросов охраны труда, техники безопасности и производственной санитарии.
1.1.2. Задачи и мероприятия по технике безопасности. Виды инструктажей.
1.1.3. Задачи и мероприятия по технике безопасности. Виды инструктажей.
1.1.4. Слесарный инструмент. Классификация и назначение.
1.1.5. Слесарный инструмент. Классификация и назначение.
Задание №1
Поготовьте необходимые СИЗ для выполнения операций опиливания и сверления.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Подобраны и подготовлены необходимые СИЗ для выполнения операций опиливания и сверления.
4	Подобран и подготовлен неполный комплект СИЗ для выполнения операций опиливания и сверления.
3	Подобран комплект СИЗ без учета выполняемых работ.

2.2.3 Текущий контроль (ТК) № 3

Тема занятия: 1.2.5. Выполнение плоскостной и пространственной разметки и виды брака при разметке.
Метод и форма контроля: Практическая работа (Опрос)
Вид контроля: с использованием инструментария
Дидактическая единица: 1.2 правила и последовательность выполнения слесарных работ
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов
Занятие(-я):
1.1.9. Отработка первичных навыков работы слесарными инструментами.
Задание №1
Подберите необходимые инструменты и оснастку для выполнения первой практической работы.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Инструменты и оснастка подобраны правильно.
4	Инструменты и оснастка подобраны неудачно, но дающими возможность выполнения работы.

3	Инструменты и оснастка подобраны недостаточно и создающие трудности выполнения работы или неправильно подобрана оснастка.

Дидактическая единица: 1.4 основы слесарного дела в объеме выполняемых работ

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

Занятие(-я):

1.1.3. Задачи и мероприятия по технике безопасности. Виды инструктажей.
1.1.4. Слесарный инструмент. Классификация и назначение.
1.1.5. Слесарный инструмент. Классификация и назначение.
1.1.6. Отработка первичных навыков работы слесарными инструментами.
1.1.7. Отработка первичных навыков работы слесарными инструментами.
1.1.8. Отработка первичных навыков работы слесарными инструментами.
1.1.9. Отработка первичных навыков работы слесарными инструментами.
1.2.4. Выполнение плоскостной и пространственной разметки по чертежу и шаблонам. Выполнение контроля разметки.

Задание №1

Рассчитайте габаритные размеры заготовки, произведите разметку листа и нарезку заготовки.

Оценка	***Показатели оценки***
5	Припуски и размеры заготовки рассчитаны правильно, размечена и отрезана заготовка.
4	Припуски и размеры заготовки рассчитаны правильно, но размечена и отрезана заготовка без обеспечения перпендикулярноти.
3	Припуски и размеры заготовки рассчитаны неверно, но размечена и отрезана заготовка.

Дидактическая единица: 2.4 выполнять разметочные операции при выполнении слесарных работ

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

Занятие(-я):

1.1.4. Слесарный инструмент. Классификация и назначение.
1.1.5. Слесарный инструмент. Классификация и назначение.
1.1.6. Отработка первичных навыков работы слесарными инструментами.
1.1.7. Отработка первичных навыков работы слесарными инструментами.

1.1.8. Отработка первичных навыков работы слесарными инструментами.
1.1.9. Отработка первичных навыков работы слесарными инструментами.
1.2.1. Метрология. Понятие допусков и посадок. Основы взаимозаменяемости. Контрольно-измерительные приборы и инструменты.
1.2.2. Метрология. Понятие допусков и посадок. Основы взаимозаменяемости. Контрольно-измерительные приборы и инструменты.
1.2.3. Разметка плоскостная и пространственная. Разметочный инструмент. Методы выполнения разметки.
1.2.4. Выполнение плоскостной и пространственной разметки по чертежу и шаблонам. Выполнение контроля разметки.

Задание №1

Произведите выбор и разметку заготовки для первой работы с операциями резания ножницами и гибки (рожок для обуви, коробка или совок).

Оценка	***Показатели оценки***
5	Заготовка выбрана и размечена правильно.
4	Заготовка выбрана правильно, но размечена с ошибкой.
3	Заготовка выбрана неудачно (с большим припуском) и размечена с ошибками, приводящими к браку.

2.2.4 Текущий контроль (ТК) № 4

Тема занятия: 1.4.3. Выполнение простейших операций слесарной обработки: отрезания, опиливания, рубки, сверления, нарезания резьбы.
Метод и форма контроля: Письменный опрос (Опрос)
Вид контроля: Письменная работа
Дидактическая единица: 1.6 основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
Занятие(-я):
1.2.1. Метрология. Понятие допусков и посадок. Основы взаимозаменяемости. Контрольно-измерительные приборы и инструменты.
1.2.2. Метрология. Понятие допусков и посадок. Основы взаимозаменяемости. Контрольно-измерительные приборы и инструменты.
1.2.4. Выполнение плоскостной и пространственной разметки по чертежу и шаблонам. Выполнение контроля разметки.
1.2.5. Выполнение плоскостной и пространственной разметки и виды брака при разметке.
1.3.4. Классификация инструментальных материалов.

1.4.1. Выполнение простейших операций слесарной обработки: отрезания, опиливания, рубки.

Задание №1

Прочитайте чертеж по правилам ЕСКД и выполните эскиз и аксонометрию работы №2 в тетради.

Оценка	***Показатели оценки***
5	Правильно прочитан чертеж и выполнены графические работы.
4	Прочитан с замечаниями чертеж, но правильно выполнены графические работы.
3	Прочитан с серьезными ошибками чертеж, но выполнены графические работы.

Дидактическая единица: 1.7 система допусков и посадок, квалитеты точности, параметры шероховатости

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Занятие(-я):

1.2.1. Метрология. Понятие допусков и посадок. Основы взаимозаменяемости. Контрольно-измерительные приборы и инструменты.

1.2.2. Метрология. Понятие допусков и посадок. Основы взаимозаменяемости. Контрольно-измерительные приборы и инструменты.

1.2.4. Выполнение плоскостной и пространственной разметки по чертежу и шаблонам. Выполнение контроля разметки.

1.2.5. Выполнение плоскостной и пространственной разметки и виды брака при разметке.

1.3.4. Классификация инструментальных материалов.

1.4.1. Выполнение простейших операций слесарной обработки: отрезания, опиливания, рубки.

Задание №1

Рассчитайте допуски и предельные размеры или посадки не менее 10 заданий по карточкам.

Оценка	***Показатели оценки***
5	Правильно выполнено более10 заданий.
4	Правильно выполнено 8-10 заданий.
3	Правильно выполнено 6-7 заданий.

Дидактическая единица: 1.3 виды и причины дефектов при выполнении слесарных работ

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

Занятие(-я):

1.1.6. Отработка первичных навыков работы слесарными инструментами.

1.1.8. Отработка первичных навыков работы слесарными инструментами.

1.2.4. Выполнение плоскостной и пространственной разметки по чертежу и шаблонам. Выполнение контроля разметки.

1.2.5. Выполнение плоскостной и пространственной разметки и виды брака при разметке.

1.4.2. Выполнение простейших операций слесарной обработки: отрезания, опиливания, рубки, сверления, нарезания резьбы.

Задание №1

Записать не менее 10 видов дефектов при выполнении слесарных работ и способы борьбы с ними.

Оценка	***Показатели оценки***
5	Расписаны более 10 видов дефектов и способы борьбы с ними.
4	Расписаны 8-10 видов дефектов и способы борьбы с ними.
3	Расписаны 6-8 видов дефектов и неполно записаны способы борьбы с ними.

Дидактическая единица: 2.15 читать и применять техническую документацию на простые детали с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Занятие(-я):

1.2.2. Метрология. Понятие допусков и посадок. Основы взаимозаменяемости. Контрольно-измерительные приборы и инструменты.

1.2.3. Разметка плоскостная и пространственная. Разметочный инструмент. Методы выполнения разметки.

1.2.4. Выполнение плоскостной и пространственной разметки по чертежу и шаблонам. Выполнение контроля разметки.

1.3.2. Классификация обрабатываемых материалов.

1.3.3. Классификация авиационных материалов.

1.4.1. Выполнение простейших операций слесарной обработки: отрезания, опиливания, рубки.

Задание №1

По чертежу детали рассчитайте диаметры отверстий под резьбу и подберите необходимые инструменты.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Правильно рассчитаны диаметры и подобраны инструменты.
4	Неправильно рассчитаны диаметры или подобраны инструменты.
3	Неправильно рассчитаны диаметры и неудачно подобраны инструменты.

2.2.5 Текущий контроль (ТК) № 5

Тема занятия: 1.4.9. Выполнение "классных" отверстий набором инструментов.
Метод и форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)
Вид контроля: с использованием инструментария
Дидактическая единица: 1.8 обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
Занятие(-я):
1.2.1. Метрология. Понятие допусков и посадок. Основы взаимозаменяемости. Контрольно-измерительные приборы и инструменты.
1.2.2. Метрология. Понятие допусков и посадок. Основы взаимозаменяемости. Контрольно-измерительные приборы и инструменты.
1.2.4. Выполнение плоскостной и пространственной разметки по чертежу и шаблонам. Выполнение контроля разметки.
1.4.4. Особенности получения "классных" (высокоточных) отверстий.
1.4.5. Особенности получения "классных" (высокоточных) отверстий и отверстий под резьбу.
1.4.6. Выполнение "классных" отверстий набором инструментов.
1.4.8. Выполнение "классных" отверстий набором инструментов.
Задание №1
Прочитайте чертеж и подберите необходимые инструменты для получения "классных"-высокоточных отверстий на сверлильном станке или пневмодрелью.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Правильно прочитан чертеж и подобраны инструменты.
4	Неточно прочитан чертеж или неудачно подобраны инструменты.

3	Правильно прочитан чертеж, но не подобраны инструменты.

Дидактическая единица: 1.10 основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Занятие(-я):

1.3.1. Классификация инструментальных материалов.

1.3.2. Классификация обрабатываемых материалов.

1.3.3. Классификация авиационных материалов.

1.4.7. Выполнение "классных" отверстий набором инструментов.

Задание №1

Произведите заточку сверл с учетом обрабатываемого материала.

Оценка	***Показатели оценки***
5	Заточка набора сверл проведена правильно.
4	Заточка набора сверл проведена без учета обрабатываемого материала.
3	Заточка набора сверл проведена под руководством преподавателя.

Дидактическая единица: 2.6 выполнять слесарные операции по обработке и пригонке деталей с точностью по 12 - 14-му квалитету

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

Занятие(-я):

1.1.9. Отработка первичных навыков работы слесарными инструментами.

1.3.1. Классификация инструментальных материалов.

1.3.2. Классификация обрабатываемых материалов.

1.3.3. Классификация авиационных материалов.

1.3.4. Классификация инструментальных материалов.

1.4.1. Выполнение простейших операций слесарной обработки: отрезания, опиливания, рубки.

1.4.2. Выполнение простейших операций слесарной обработки: отрезания, опиливания, рубки, сверления, нарезания резьбы.

1.4.4. Особенности получения "классных" (высокоточных) отверстий.

1.4.5. Особенности получения "классных" (высокоточных) отверстий и отверстий под резьбу.

1.4.6. Выполнение "классных" отверстий набором инструментов.

1.4.7. Выполнение "классных" отверстий набором инструментов.
1.4.8. Выполнение "классных" отверстий набором инструментов.

Задание №1

Выполните обработку детали №2, содержащей "классные" круглые отверстия, резьбы и прямоугольные отверстия.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Работа выполнена и является годной.
4	Работа выполнена, но с исправимым браком.
3	Работа выполнена с неисправимым браком прямоугольного отверстия.

Дидактическая единица: 2.16 выбирать средства контроля для контроля простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Занятие(-я):

1.2.2. Метрология. Понятие допусков и посадок. Основы взаимозаменяемости. Контрольно-измерительные приборы и инструменты.
1.2.3. Разметка плоскостная и пространственная. Разметочный инструмент. Методы выполнения разметки.
1.2.4. Выполнение плоскостной и пространственной разметки по чертежу и шаблонам. Выполнение контроля разметки.
1.3.4. Классификация инструментальных материалов.
1.4.1. Выполнение простейших операций слесарной обработки: отрезания, опиливания, рубки.
1.4.2. Выполнение простейших операций слесарной обработки: отрезания, опиливания, рубки, сверления, нарезания резьбы.
1.4.4. Особенности получения "классных" (высокоточных) отверстий.
1.4.5. Особенности получения "классных" (высокоточных) отверстий и отверстий под резьбу.
1.4.6. Выполнение "классных" отверстий набором инструментов.
1.4.7. Выполнение "классных" отверстий набором инструментов.
1.4.8. Выполнение "классных" отверстий набором инструментов.

Задание №1

Произведите замер и определите годность готовых деталей.

Оценка	*Показатели оценки*

5	Правильно подобраны контрольно-измерительные приборы, замеры и определена годность набора деталей.
4	Правильно подобраны контрольно-измерительные приборы, замеры, но не определена годность нескольких деталей.
3	Неверно подобраны контрольно-измерительные приборы и замеры не позволяют определить годность деталей.

2.2.6 Текущий контроль (ТК) № 6

Тема занятия: 1.5.4. Выполнение простейших слесарно-сборочных работ.
Метод и форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)
Вид контроля: с использованием инструментария
Дидактическая единица: 1.16 основы метрологии в объеме, необходимом для выполнения работы
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
Занятие(-я):
1.2.1. Метрология. Понятие допусков и посадок. Основы взаимозаменяемости. Контрольно-измерительные приборы и инструменты.
1.2.2. Метрология. Понятие допусков и посадок. Основы взаимозаменяемости. Контрольно-измерительные приборы и инструменты.
1.2.3. Разметка плоскостная и пространственная. Разметочный инструмент. Методы выполнения разметки.
1.2.4. Выполнение плоскостной и пространственной разметки по чертежу и шаблонам. Выполнение контроля разметки.
1.4.4. Особенности получения "классных" (высокоточных) отверстий.
1.4.7. Выполнение "классных" отверстий набором инструментов.
1.4.8. Выполнение "классных" отверстий набором инструментов.
1.4.9. Выполнение "классных" отверстий набором инструментов.
1.5.3. Выполнение простейших слесарно-сборочных работ.
Задание №1
Рассчитайте допуски и предельные размеры, необходимые для выполнения "классных" размеров и назовите контрольные инструменты.

Оценка	***Показатели оценки***
5	Правильно определены допуски, предельные размеры и правильно назначены средства контроля.
4	Правильно определены допуски, предельные размеры, но неправильно назначены средства контроля.

3	Неправильно определены допуски или предельные размеры, но правильно назначены средства контроля.

Дидактическая единица: 1.17 виды, устройство, назначение, правила применения средств контроля для контроля точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Занятие(-я):

1.2.3. Разметка плоскостная и пространственная. Разметочный инструмент. Методы выполнения разметки.

1.2.5. Выполнение плоскостной и пространственной разметки и виды брака при разметке.

1.4.7. Выполнение "классных" отверстий набором инструментов.

1.4.8. Выполнение "классных" отверстий набором инструментов.

1.4.9. Выполнение "классных" отверстий набором инструментов.

1.5.2. Виды и классификация слесарно-сборочных работ.

1.5.3. Выполнение простейших слесарно-сборочных работ.

Задание №1

Произведите подбор инструментов контроля, замер готовых деталей, в том числе содержащих элементы брака, определите годность.

Оценка	***Показатели оценки***
5	Правильно произведен подбор инструментов контроля, замер и определена годность 90-100% деталей.
4	Правильно произведен подбор инструментов контроля, замер и определена годность 70-80% деталей.
3	Правильно произведен подбор инструментов контроля, замер и определена годность 50-60% деталей.

Дидактическая единица: 1.18 порядок получения, хранения и сдачи средств контроля, необходимых для выполнения работ

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Занятие(-я):

1.2.3. Разметка плоскостная и пространственная. Разметочный инструмент. Методы выполнения разметки.

1.4.1. Выполнение простейших операций слесарной обработки: отрезания,

опиливания, рубки.
1.4.7. Выполнение "классных" отверстий набором инструментов.
1.4.8. Выполнение "классных" отверстий набором инструментов.
1.4.9. Выполнение "классных" отверстий набором инструментов.
1.5.1. Виды и классификация слесарно-сборочных работ.
1.5.3. Выполнение простейших слесарно-сборочных работ.

Задание №1

Заполните заявку на получение необходимого контрольно-измерительного инструмента для выполнения зачетной работы.

Оценка	***Показатели оценки***
5	Заявка на получение необходимого разметочного, измерительного и контрольного инструмента составлена верно.
4	Заявка на получение необходимого разметочного или измерительного или контрольного инструмента составлена неверно или неполно.
3	Заявка на получение необходимого контрольного инструмента отсутствует.

Дидактическая единица: 2.5 осуществлять резку и опиловку при выполнении слесарных работ

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

Занятие(-я):

1.1.6. Отработка первичных навыков работы слесарными инструментами.
1.1.7. Отработка первичных навыков работы слесарными инструментами.
1.1.8. Отработка первичных навыков работы слесарными инструментами.
1.1.9. Отработка первичных навыков работы слесарными инструментами.
1.2.5. Выполнение плоскостной и пространственной разметки и виды брака при разметке.
1.3.2. Классификация обрабатываемых материалов.
1.3.3. Классификация авиационных материалов.
1.3.4. Классификация инструментальных материалов.
1.4.1. Выполнение простейших операций слесарной обработки: отрезания, опиливания, рубки.
1.4.2. Выполнение простейших операций слесарной обработки: отрезания, опиливания, рубки, сверления, нарезания резьбы.
1.4.3. Выполнение простейших операций слесарной обработки: отрезания, опиливания, рубки, сверления, нарезания резьбы.
1.4.5. Особенности получения "классных" (высокоточных) отверстий и отверстий

под резьбу.
1.5.1. Виды и классификация слесарно-сборочных работ.
1.5.3. Выполнение простейших слесарно-сборочных работ.

Задание №1

Произведите отрезание и подготовку заготовки толщиной 6-8 мм по назначенным размерам (60*70) и радиусом сопряжения углов 10 мм.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Заготовка выполнена и является годной.
4	Заготовка выполнена с исправимым браком сопряжений.
3	Заготовка выполнена с неисправимым браком одного сопряжения.

2.2.7 Текущий контроль (ТК) № 7

Тема занятия: 1.5.8. Выполнение специальных видов клепки.
Метод и форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)
Вид контроля: с использованием инструментария
Дидактическая единица: 1.9 порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструментов, приспособлений, необходимых для выполнения работ
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
Занятие(-я):
1.2.3. Разметка плоскостная и пространственная. Разметочный инструмент. Методы выполнения разметки.
1.3.3. Классификация авиационных материалов.
1.3.4. Классификация инструментальных материалов.
1.4.5. Особенности получения "классных" (высокоточных) отверстий и отверстий под резьбу.
1.4.6. Выполнение "классных" отверстий набором инструментов.
1.4.7. Выполнение "классных" отверстий набором инструментов.
1.4.8. Выполнение "классных" отверстий набором инструментов.
1.5.2. Виды и классификация слесарно-сборочных работ.
1.5.3. Выполнение простейших слесарно-сборочных работ.

Задание №1

Заполните заявку на получение необходимого инструмента и оборудования для выполнения зачетной работы, содержащей "классные" размеры и резьбы .

Оценка	*Показатели оценки*

5	Заявка на получение необходимого инструмента и оборудования составлена верно.
4	Заявка на получение необходимого инструмента и оборудования составлена с избытком инструмента или без учета конструктивных элементов, отображенных на чертеже.
3	Заявка на получение необходимого инструмента и оборудования составлена неполно и без учета точности на обработку.

Дидактическая единица: 2.2 применять средства измерения и контроля при выполнении слесарной обработки металлов

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

Занятие(-я):

1.1.7. Отработка первичных навыков работы слесарными инструментами.

1.1.8. Отработка первичных навыков работы слесарными инструментами.

1.2.1. Метрология. Понятие допусков и посадок. Основы взаимозаменяемости. Контрольно-измерительные приборы и инструменты.

1.2.3. Разметка плоскостная и пространственная. Разметочный инструмент. Методы выполнения разметки.

1.2.4. Выполнение плоскостной и пространственной разметки по чертежу и шаблонам. Выполнение контроля разметки.

1.2.5. Выполнение плоскостной и пространственной разметки и виды брака при разметке.

1.3.1. Классификация инструментальных материалов.

1.4.5. Особенности получения "классных" (высокоточных) отверстий и отверстий под резьбу.

1.4.6. Выполнение "классных" отверстий набором инструментов.

1.4.7. Выполнение "классных" отверстий набором инструментов.

1.4.8. Выполнение "классных" отверстий набором инструментов.

1.4.9. Выполнение "классных" отверстий набором инструментов.

1.5.5. Заклепочные соединения и способы их выполнения.

Задание №1

1. Выполнить измерения размеров детали при помощи ШЦ.
2. Выполнить измерения размеров детали при помощи микрометра.
3. Контролировать выполнение одного из "классных" размеров при помощи безшкального контрольного инструмента.

Оценка	***Показатели оценки***
5	Правильно выполнено более 90% измерений.
4	Правильно выполнено более 70% измерений.

3	Правильно выполнено более 50% измерений.

Дидактическая единица: 2.16 выбирать средства контроля для контроля простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Занятие(-я):

1.4.9. Выполнение "классных" отверстий набором инструментов.

1.5.1. Виды и классификация слесарно-сборочных работ.

1.5.2. Виды и классификация слесарно-сборочных работ.

1.5.3. Выполнение простейших слесарно-сборочных работ.

1.5.7. Выполнение заклепочных соединений.

Задание №1

Подобрать инструмент для осуществления контроля предложенных деталей в соответствии с технологической документацией.

Оценка	***Показатели оценки***
5	При выборе инструмента ошибки не допущены.
4	При выборе инструмента допущена 1 ошибка.
3	При выборе инструмента допущены 2 ошибки.

Дидактическая единица: 2.17 выбирать способ контроля параметров шероховатости обработанных поверхностей

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Занятие(-я):

1.2.2. Метрология. Понятие допусков и посадок. Основы взаимозаменяемости. Контрольно-измерительные приборы и инструменты.

1.4.4. Особенности получения "классных" (высокоточных) отверстий.

1.4.6. Выполнение "классных" отверстий набором инструментов.

1.4.7. Выполнение "классных" отверстий набором инструментов.

1.4.8. Выполнение "классных" отверстий набором инструментов.

1.4.9. Выполнение "классных" отверстий набором инструментов.

1.5.3. Выполнение простейших слесарно-сборочных работ.

1.5.7. Выполнение заклепочных соединений.

Задание №1

Перечислить инструмент и оборудование, методы контроля шероховатости и продемонстрируйте приемы определения шероховатости по образцам

шероховатости (ШШ) на нескольких готовых деталях.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Работа выполнена без ошибок.
4	Работа выполнена с 1 ошибкой.
3	Работа выполнена с 2 ошибками.

2.2.8 Текущий контроль (ТК) № 8

Тема занятия: 2.3.4. Установка на станок инструмента, оснастки и приспособлений.

Метод и форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)

Вид контроля: с использованием инструментария

Дидактическая единица: 1.10 основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Занятие(-я):

2.2.2. Классификация, конструкция станков. Основные приемы управления станками. Классификация режущего инструмента и основы резания.

2.3.2. Отработка первичных навыков обслуживания и работы на станках.

Задание №1

Перечислите принципы классификации инструментальных материалов, дайте характеристику 10 из них и укажите обрабатываемые ими материалы.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Приведены принципы классификации инструментальных материалов, правильно дана характеристика 10 из них с указанием обрабатываемых ими материалов.
4	Приведены принципы классификации инструментальных материалов, правильно дана характеристика 5 из них с указанием обрабатываемых ими материалов.
3	Приведены принципы классификации инструментальных материалов, правильно дана характеристика менее чем 5 из них без указания обрабатываемых ими материалов.

Дидактическая единица: 1.11 основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Занятие(-я):

2.1.2. Задачи и мероприятия по технике безопасности. Виды инструктажей.

2.2.2. Классификация, конструкция станков. Основные приемы управления станками. Классификация режущего инструмента и основы резания.

2.3.2. Отработка первичных навыков обслуживания и работы на станках.

2.3.3. Отработка первичных навыков обслуживания и работы на станках.

Задание №1

Рассчитайте режимы резания с учетом материала инструмента и материала заготовки используя табличные данные и чертеж.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Режимы резания рассчитаны правильно.
4	Режимы резания рассчитаны без учета какого-либо параметра.
3	Режимы резания рассчитаны под руководством преподавателя или одногруппника.

Дидактическая единица: 1.13 органы управления горизонтальными и вертикальными универсальными фрезерными станками

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Занятие(-я):

2.1.2. Задачи и мероприятия по технике безопасности. Виды инструктажей.

2.1.3. Задачи и мероприятия по технике безопасности. Виды инструктажей.

2.2.1. Классификация, конструкция станков. Основные приемы управления станками. Классификация режущего инструмента и основы резания.

2.2.2. Классификация, конструкция станков. Основные приемы управления станками. Классификация режущего инструмента и основы резания.

2.3.1. Отработка первичных навыков обслуживания и работы на станках.

2.3.3. Отработка первичных навыков обслуживания и работы на станках.

Задание №1

Продемонстрировать алгорим действий до начала работы при работе на фрезерных горизонтальных, вертикальных и широкоуниверсальных станках.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Алгорим действий до начала работы при работе на фрезерных станках проговорен и продемонстрирован правильно.

4	Алгорим действий до начала работы при работе на фрезерных станках проговорен и продемонстрирован с нарушением порядка, не приводящему к нарушениям ТБ.
3	Алгорим действий до начала работы при работе на фрезерных станках проговорен и продемонстрирован с элементами или недостаткам, приводящему к нарушениям ТБ или повреждению оборудования.

Дидактическая единица: 2.7 выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать простые универсальные приспособления

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Занятие(-я):

2.1.3. Задачи и мероприятия по технике безопасности. Виды инструктажей.

2.2.1. Классификация, конструкция станков. Основные приемы управления станками. Классификация режущего инструмента и основы резания.

2.2.2. Классификация, конструкция станков. Основные приемы управления станками. Классификация режущего инструмента и основы резания.

2.3.1. Отработка первичных навыков обслуживания и работы на станках.

2.3.2. Отработка первичных навыков обслуживания и работы на станках.

2.3.3. Отработка первичных навыков обслуживания и работы на станках.

Задание №1

Обосновать выбор инструмента при проведении операций обработки с заданными параметрами.

Оценка	***Показатели оценки***
5	Выбор инструмента при проведении операций обработки с заданными параметрами правильный и грамотно обоснован.
4	Выбор инструмента при проведении операций обработки с заданными параметрами правильный, но не обоснован.
3	Выбор инструмента при проведении операций обработки с заданными параметрами выполнен с помощью однокурсников.

2.2.9 Текущий контроль (ТК) № 9

Тема занятия: 2.3.9. Способы повышения производительности труда за счёт использования производительного инструмента, новых инструментальных материалов, СОТС, приспособлений.

Метод и форма контроля: Практическая работа (Опрос)

Вид контроля: с использованием инструментария
Дидактическая единица: 1.9 порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструментов, приспособлений, необходимых для выполнения работ
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
Занятие(-я):
2.2.2. Классификация, конструкция станков. Основные приемы управления станками. Классификация режущего инструмента и основы резания.
2.3.3. Отработка первичных навыков обслуживания и работы на станках.
2.3.5. Установка на станок инструмента, оснастки и приспособлений.
2.3.6. Способы крепление заготовок в тисках и других приспособлениях. Подготовка заготовок.
2.3.7. Способы крепление заготовок в тисках и других приспособлениях. Подготовка заготовок.
2.3.8. Способы повышения производительности труда за счёт использования производительного инструмента, новых инструментальных материалов, СОТС, приспособлений.
Задание №1
Заполните заявку на получение необходимого инструмента, техоснастки и оборудования для выполнения зачетной работы №1, содержащей скосы, пазы и уступы, один из которых является "классным".

Оценка	***Показатели оценки***
5	Заявка на получение необходимого инструмента и оборудования составлена верно.
4	Заявка на получение необходимого инструмента и оборудования составлена с избытком инструмента или без учета конструктивных элементов, отображенных на чертеже.
3	Заявка на получение необходимого инструмента и оборудования составлена неполно и без учета точности на обработку.

Дидактическая единица: 1.12 последовательность и содержание настройки горизонтальных и вертикальных универсальных фрезерных станков
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
Занятие(-я):
2.1.2. Задачи и мероприятия по технике безопасности. Виды инструктажей.
2.1.3. Задачи и мероприятия по технике безопасности. Виды инструктажей.

2.2.1. Классификация, конструкция станков. Основные приемы управления станками. Классификация режущего инструмента и основы резания.
2.2.2. Классификация, конструкция станков. Основные приемы управления станками. Классификация режущего инструмента и основы резания.
2.3.1. Отработка первичных навыков обслуживания и работы на станках.
2.3.3. Отработка первичных навыков обслуживания и работы на станках.
2.3.5. Установка на станок инструмента, оснастки и приспособлений.
2.3.6. Способы крепление заготовок в тисках и других приспособлениях. Подготовка заготовок.
2.3.7. Способы крепление заготовок в тисках и других приспособлениях. Подготовка заготовок.
2.3.8. Способы повышения производительности труда за счёт использования производительного инструмента, новых инструментальных материалов, СОТС, приспособлений.

Задание №1

Подберите необходимый инструмент и произведите наладку фрезерного станка для изготовления зачетной детали.

Оценка	***Показатели оценки***
5	Подобран необходимый инструмент и правильно проведена наладка фрезерного станка для изготовления зачетной детали.
4	Подобран неудачный инструмент, но правильно проведена наладка фрезерного станка.
3	Подобран неудачный инструмент и проведена наладка фрезерного станка без выверки положения техоснастки.

Дидактическая единица: 2.8 выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать фрезерные режущие инструменты для обработки заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Занятие(-я):

2.2.1. Классификация, конструкция станков. Основные приемы управления станками. Классификация режущего инструмента и основы резания.
2.2.2. Классификация, конструкция станков. Основные приемы управления станками. Классификация режущего инструмента и основы резания.
2.3.1. Отработка первичных навыков обслуживания и работы на станках.
2.3.2. Отработка первичных навыков обслуживания и работы на станках.
2.3.3. Отработка первичных навыков обслуживания и работы на станках.

2.3.4. Установка на станок инструмента, оснастки и приспособлений.
2.3.5. Установка на станок инструмента, оснастки и приспособлений.
2.3.6. Способы крепление заготовок в тисках и других приспособлениях. Подготовка заготовок.
2.3.7. Способы крепление заготовок в тисках и других приспособлениях. Подготовка заготовок.
2.3.8. Способы повышения производительности труда за счёт использования производительного инструмента, новых инструментальных материалов, СОТС, приспособлений.

Задание №1

Продемонстрируйте действия по установке и закреплению фрез различной конструкции.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Правильно продемонстрированы действия по установке и закреплению фрез насадных, с цилиндрическим и коническим хвостовиком.
4	Продемонстрированы действия по установке и закреплению фрез насадных, с цилиндрическим и коническим хвостовиком с небольшими замечаниями.
3	Продемонстрированы действия по установке и закреплению фрез насадных, с цилиндрическим и коническим хвостовиком с серьезными замечаниями и требующими дополнительных действий.

Дидактическая единица: 2.9 определять степень износа режущих инструментов

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Занятие(-я):

2.2.1. Классификация, конструкция станков. Основные приемы управления станками. Классификация режущего инструмента и основы резания.
2.2.2. Классификация, конструкция станков. Основные приемы управления станками. Классификация режущего инструмента и основы резания.
2.3.2. Отработка первичных навыков обслуживания и работы на станках.
2.3.3. Отработка первичных навыков обслуживания и работы на станках.
2.3.4. Установка на станок инструмента, оснастки и приспособлений.
2.3.7. Способы крепление заготовок в тисках и других приспособлениях. Подготовка заготовок.
2.3.8. Способы повышения производительности труда за счёт использования

производительного инструмента, новых инструментальных материалов, СОТС, приспособлений.

Задание №1

Определите степень износа фрез, используя необходимые инструменты и приспособления.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Правильно подобраны инструменты контроля и приспособления и отобраны фрезы требующие переточки из комплекта инструмента.
4	Правильно подобраны инструменты контроля и приспособления, но отобраны не все фрезы требующие переточки.
3	Неудачно подобраны инструменты контроля и приспособления и поэтому фрезы требующие переточки выбраны без обоснования.

2.2.10 Текущий контроль (ТК) № 10

Тема занятия: 2.4.6. Фрезерование взаимноперпендикулярных поверхностей, уступов и скосов на широкоуниверсальных и вертикально-фрезерных станках.

Метод и форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)

Вид контроля: с использованием инструментария

Дидактическая единица: 1.7 система допусков и посадок, квалитеты точности, параметры шероховатости

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Занятие(-я):

1.4.3. Выполнение простейших операций слесарной обработки: отрезания, опиливания, рубки, сверления, нарезания резьбы.

1.4.4. Особенности получения "классных" (высокоточных) отверстий.

1.4.5. Особенности получения "классных" (высокоточных) отверстий и отверстий под резьбу.

1.4.6. Выполнение "классных" отверстий набором инструментов.

1.4.7. Выполнение "классных" отверстий набором инструментов.

1.4.8. Выполнение "классных" отверстий набором инструментов.

1.4.9. Выполнение "классных" отверстий набором инструментов.

1.5.3. Выполнение простейших слесарно-сборочных работ.

1.5.9. Виды брака при выполнении слесарно-сборочных работ и меры их предотвращения.

2.2.1. Классификация, конструкция станков. Основные приемы управления станками. Классификация режущего инструмента и основы резания.

Задание №1
Используя справочную литературу рассчитайте допуски и предельные размеры или характер и величину посадки по заданиям карточек и изобразите графически.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Правильно изображены графически и проведены расчеты более 10 заданий.
4	Правильно изображены графически и проведены расчеты 8-10 заданий.
3	Правильно изображены графически и проведены расчеты 6-7 заданий или нет графической части.

Дидактическая единица: 1.16 основы метрологии в объеме, необходимом для выполнения работы
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
Занятие(-я):
1.5.5. Заклепочные соединения и способы их выполнения.
1.5.8. Выполнение специальных видов клепки.
1.5.9. Виды брака при выполнении слесарно-сборочных работ и меры их предотвращения.
2.2.1. Классификация, конструкция станков. Основные приемы управления станками. Классификация режущего инструмента и основы резания.
Задание №1
Рассчитайте допуски и предельные размеры, необходимые для выполнения "классных" размеров и назовите контрольные инструменты по рабочему чертежу детали.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Правильно определены допуски, предельные размеры и правильно назначены средства контроля.
4	Правильно определены допуски, предельные размеры, но неправильно назначены средства контроля.
3	Неправильно определены допуски или предельные размеры, но правильно назначены средства контроля.

Дидактическая единица: 2.13 проверять исправность и работоспособность горизонтальных и вертикальных фрезерных станков

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
Занятие(-я):
2.1.2. Задачи и мероприятия по технике безопасности. Виды инструктажей.
2.1.3. Задачи и мероприятия по технике безопасности. Виды инструктажей.
2.2.2. Классификация, конструкция станков. Основные приемы управления станками. Классификация режущего инструмента и основы резания.
2.3.1. Отработка первичных навыков обслуживания и работы на станках.
2.3.2. Отработка первичных навыков обслуживания и работы на станках.
2.3.3. Отработка первичных навыков обслуживания и работы на станках.
2.3.4. Установка на станок инструмента, оснастки и приспособлений.
2.3.7. Способы крепление заготовок в тисках и других приспособлениях. Подготовка заготовок.
2.4.2. Фрезерование плоских поверхностей на широкоуниверсальных и горизонтально-фрезерных станках.
2.4.4. Фрезерование плоских и взаимноперпендикулярных поверхностей на широкоуниверсальных и вертикально-фрезерных станках. Фрезерование уступов.
2.4.5. Фрезерование плоских и взаимноперпендикулярных поверхностей на широкоуниверсальных и вертикально-фрезерных станках. Фрезерование уступов.
Задание №1
Продемонстрируйте проведение ежедневного и еженедельного обслуживание фрезерного станка.

Оценка	***Показатели оценки***
5	Обслуживание фрезерного станка проведено правильно.
4	Еженедельное обслуживание фрезерного станка проведено неполно.
3	Ежедневное обслуживание проведено неполно и еженедельное обслуживание фрезерного станка проведено недостаточно для дальнейшей эксплуатации.

Дидактическая единица: 2.14 применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на универсальных вертикальных и горизонтальных фрезерных станках
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
Занятие(-я):
2.1.1. Задачи и мероприятия по технике безопасности. Виды инструктажей.

2.1.2. Задачи и мероприятия по технике безопасности. Виды инструктажей.
2.1.3. Задачи и мероприятия по технике безопасности. Виды инструктажей.
2.2.2. Классификация, конструкция станков. Основные приемы управления станками. Классификация режущего инструмента и основы резания.
2.3.3. Отработка первичных навыков обслуживания и работы на станках.
2.3.7. Способы крепление заготовок в тисках и других приспособлениях. Подготовка заготовок.

Задание №1

Произведите осмотр и устраните дефекты индивидуальных средств защиты и перечислите порядок ваших действий при пожаре.

Оценка	***Показатели оценки***
5	Произведены осмотр и устранение дефектов индивидуальных средств защиты и приведен порядок действий при пожаре.
4	Произведены осмотр и устранение дефектов индивидуальных средств защиты и приведен неполный порядок действий при пожаре.
3	Произведены осмотр и неполное устранение дефектов индивидуальных средств защиты и приведен неправильный порядок действий при пожаре.

Дидактическая единица: 2.16 выбирать средства контроля для контроля простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Занятие(-я):

1.5.8. Выполнение специальных видов клепки.
1.5.9. Виды брака при выполнении слесарно-сборочных работ и меры их предотвращения.
2.2.1. Классификация, конструкция станков. Основные приемы управления станками. Классификация режущего инструмента и основы резания.

Задание №1

Произведите замеры готовой детали, определите годность и поизвести оценку работы.

Оценка	***Показатели оценки***
5	Правильно подобран инструмент контроля, замеры и определение годности.

4	Правильно подобран инструмент контроля, замеры, но без определения годности.
3	Неудачно подобран инструмент контроля, замеры и без определения годности.

2.2.11 Текущий контроль (ТК) № 11

Тема занятия: 2.4.13. Специальные операции фрезерования с использованием поворотных столов и спецоснастки.
Метод и форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)
Вид контроля: с использованием инструментария
Дидактическая единица: 1.15 виды дефектов обработанных поверхностей
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
Занятие(-я):
2.3.9. Способы повышения производительности труда за счёт использования производительного инструмента, новых инструментальных материалов, СОТС, приспособлений.
2.4.2. Фрезерование плоских поверхностей на широкоуниверсальных и горизонтально-фрезерных станках.
2.4.3. Фрезерование плоских поверхностей на широкоуниверсальных и горизонтально-фрезерных станках.
2.4.6. Фрезерование взаимноперпендикулярных поверхностей, уступов и скосов на широкоуниверсальных и вертикально-фрезерных станках.
Задание №1
Подобрать необходимые инструменты контроля и произвести замеры и определение годности готовых деталей.

Оценка	***Показатели оценки***
5	Правильно проведены подбор инструмента, замеры и определение годности всех предоставленных деталей.
4	Правильно проведены подбор инструмента, замеры, но определение годности выполнено не для всех предоставленных деталей.
3	Проведены подбор инструмента, замеры, но не определена годность предоставленных деталей.

Дидактическая единица: 2.9 определять степень износа режущих инструментов
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Занятие(-я):

2.3.9. Способы повышения производительности труда за счёт использования производительного инструмента, новых инструментальных материалов, СОТС, приспособлений.

2.4.1. Расчет режимов резания используя готовые таблицы и корректировка по фактическим значениям.

2.4.3. Фрезерование плоских поверхностей на широкоуниверсальных и горизонтально-фрезерных станках.

2.4.7. Фрезерование взаимноперпендикулярных поверхностей, уступов и скосов на широкоуниверсальных и вертикально-фрезерных станках.

2.4.9. Фрезерование взаимноперпендикулярных поверхностей, уступов и скосов содержащих "классные" размеры на фрезерных станках.

2.4.10. Фрезерование взаимноперпендикулярных поверхностей, уступов и скосов содержащих "классные" размеры на фрезерных станках.

Задание №1

Используя необходимый инструмент и приспособления определите годность эксплуатации фрез и установите в оправки.

Оценка	***Показатели оценки***
5	Определена годность фрез и установка в оправки.
4	Определена годность не всех фрез, но правильно установлены в оправки.
3	Определена годность не всех фрез и установка инструмента в оправки проведена под руководством преподавателя.

Дидактическая единица: 2.10 устанавливать заготовки без выверки

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Занятие(-я):

2.2.2. Классификация, конструкция станков. Основные приемы управления станками. Классификация режущего инструмента и основы резания.

2.3.1. Отработка первичных навыков обслуживания и работы на станках.

2.3.2. Отработка первичных навыков обслуживания и работы на станках.

2.3.3. Отработка первичных навыков обслуживания и работы на станках.

2.3.4. Установка на станок инструмента, оснастки и приспособлений.

2.3.5. Установка на станок инструмента, оснастки и приспособлений.

2.3.6. Способы крепление заготовок в тисках и других приспособлениях.

Подготовка заготовок.
2.3.7. Способы крепление заготовок в тисках и других приспособлениях. Подготовка заготовок.
2.3.8. Способы повышения производительности труда за счёт использования производительного инструмента, новых инструментальных материалов, СОТС, приспособлений.
2.3.9. Способы повышения производительности труда за счёт использования производительного инструмента, новых инструментальных материалов, СОТС, приспособлений.
2.4.1. Расчет режимов резания используя готовые таблицы и корректировка по фактическим значениям.
2.4.2. Фрезерование плоских поверхностей на широкоуниверсальных и горизонтально-фрезерных станках.
2.4.3. Фрезерование плоских поверхностей на широкоуниверсальных и горизонтально-фрезерных станках.
2.4.4. Фрезерование плоских и взаимноперпендикулярных поверхностей на широкоуниверсальных и вертикально-фрезерных станках. Фрезерование уступов.
2.4.5. Фрезерование плоских и взаимноперпендикулярных поверхностей на широкоуниверсальных и вертикально-фрезерных станках. Фрезерование уступов.
2.4.6. Фрезерование взаимноперпендикулярных поверхностей, уступов и скосов на широкоуниверсальных и вертикально-фрезерных станках.
2.4.7. Фрезерование взаимноперпендикулярных поверхностей, уступов и скосов на широкоуниверсальных и вертикально-фрезерных станках.
2.4.8. Фрезерование взаимноперпендикулярных поверхностей, уступов и скосов на широкоуниверсальных и вертикально-фрезерных станках.
2.4.9. Фрезерование взаимноперпендикулярных поверхностей, уступов и скосов содержащих "классные" размеры на фрезерных станках.
2.4.10. Фрезерование взаимноперпендикулярных поверхностей, уступов и скосов содержащих "классные" размеры на фрезерных станках.
2.4.12. Специальные операции фрезерования с использованием поворотных столов и спецоснастки.

Задание №1

Подберите необходимую оснастку, установите на станок с выверкой ее положения и закрепите деталь.

Оценка	***Показатели оценки***
5	Подобрана и установлена оснастка, произведена выверка положения и закреплена деталь.
4	Подобрана и установлена оснастка, но без выверки положения и закреплена деталь.

3	Подобрана оснастка и закреплена деталь, но установлена оснастки и выверка положения проведены под руководством преподавателя.

Дидактическая единица: 2.11 применять смазочно-охлаждающие жидкости
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
Занятие(-я):
2.3.8. Способы повышения производительности труда за счёт использования производительного инструмента, новых инструментальных материалов, СОТС, приспособлений.
2.3.9. Способы повышения производительности труда за счёт использования производительного инструмента, новых инструментальных материалов, СОТС, приспособлений.
2.4.1. Расчет режимов резания используя готовые таблицы и корректировка по фактическим значениям.
2.4.4. Фрезерование плоских и взаимноперпендикулярных поверхностей на широкоуниверсальных и вертикально-фрезерных станках. Фрезерование уступов.
2.4.5. Фрезерование плоских и взаимноперпендикулярных поверхностей на широкоуниверсальных и вертикально-фрезерных станках. Фрезерование уступов.
2.4.10. Фрезерование взаимноперпендикулярных поверхностей, уступов и скосов содержащих "классные" размеры на фрезерных станках.
Задание №1
Произведите отрезание заготовки на горизонтально-фрезерном станке с применением СОЖ.

Оценка	***Показатели оценки***
5	Заготовка отрезана самостоятельно и является годной.
4	Заготовка отрезана с помощью однокурсника или преподавателя и является годной.
3	Заготовка отрезана самостоятельно и является годной, но со второй попытки.

2.2.12 Текущий контроль (ТК) № 12

Тема занятия: 2.4.21. Обработка, проверка и поддержание точности размеров в пределах погрешностей.
Метод и форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)
Вид контроля: с использованием инструментария
Дидактическая единица: 1.14 состав и порядок выполнения регламентных работ

по техническому обслуживанию горизонтальных и вертикальных фрезерных станков

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Занятие(-я):

2.1.3. Задачи и мероприятия по технике безопасности. Виды инструктажей.
2.2.2. Классификация, конструкция станков. Основные приемы управления станками. Классификация режущего инструмента и основы резания.
2.3.1. Отработка первичных навыков обслуживания и работы на станках.
2.3.2. Отработка первичных навыков обслуживания и работы на станках.
2.3.3. Отработка первичных навыков обслуживания и работы на станках.
2.3.5. Установка на станок инструмента, оснастки и приспособлений.
2.3.7. Способы крепление заготовок в тисках и других приспособлениях. Подготовка заготовок.
2.3.8. Способы повышения производительности труда за счёт использования производительного инструмента, новых инструментальных материалов, СОТС, приспособлений.
2.3.9. Способы повышения производительности труда за счёт использования производительного инструмента, новых инструментальных материалов, СОТС, приспособлений.
2.4.2. Фрезерование плоских поверхностей на широкоуниверсальных и горизонтально-фрезерных станках.
2.4.3. Фрезерование плоских поверхностей на широкоуниверсальных и горизонтально-фрезерных станках.
2.4.5. Фрезерование плоских и взаимноперпендикулярных поверхностей на широкоуниверсальных и вертикально-фрезерных станках. Фрезерование уступов.
2.4.6. Фрезерование взаимноперпендикулярных поверхностей, уступов и скосов на широкоуниверсальных и вертикально-фрезерных станках.
2.4.7. Фрезерование взаимноперпендикулярных поверхностей, уступов и скосов на широкоуниверсальных и вертикально-фрезерных станках.
2.4.11. Фрезерование взаимноперпендикулярных поверхностей, уступов и скосов содержащих "классные" размеры на фрезерных станках.
2.4.12. Специальные операции фрезерования с использованием поворотных столов и спецоснастки.
2.4.14. Особенности фрезерования с использованием делительной головки, или поворотного стола.

Задание №1

Произведите расчет режимов резания, выставление их на станке и наладку станка для начала работ.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Расчеты и наладка станка проведены самостоятельно и правильно.
4	Расчеты и наладка станка проведены правильно, но после консультации у одногруппников.
3	Расчеты и наладка станка проведены после консультации у одногруппникови с их помощью.

Дидактическая единица: 1.17 виды, устройство, назначение, правила применения средств контроля для контроля точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Занятие(-я):

1.5.4. Выполнение простейших слесарно-сборочных работ.

1.5.5. Заклепочные соединения и способы их выполнения.

1.5.7. Выполнение заклепочных соединений.

1.5.8. Выполнение специальных видов клепки.

1.5.9. Виды брака при выполнении слесарно-сборочных работ и меры их предотвращения.

2.4.5. Фрезерование плоских и взаимноперпендикулярных поверхностей на широкоуниверсальных и вертикально-фрезерных станках. Фрезерование уступов.

Задание №1

Подберите необходимые инструменты контроля, произведите замеры 5 готовых деталей и определите годность этих деталей.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Правильно подобраны инструменты, выполнены замеры и определена годность 4-5 деталей.
4	Правильно подобраны инструменты, но выполнены не все необходимые замеры и определена годность 3-4 деталей.
3	Правильно подобраны инструменты, замеры микрометром проведены неверно.

Дидактическая единица: 2.12 выявлять причины возникновения дефектов, предупреждать и устранять возможный брак при фрезеровании заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Занятие(-я):

2.4.2. Фрезерование плоских поверхностей на широкоуниверсальных и горизонтально-фрезерных станках.

2.4.5. Фрезерование плоских и взаимноперпендикулярных поверхностей на широкоуниверсальных и вертикально-фрезерных станках. Фрезерование уступов.

2.4.6. Фрезерование взаимноперпендикулярных поверхностей, уступов и скосов на широкоуниверсальных и вертикально-фрезерных станках.

2.4.7. Фрезерование взаимноперпендикулярных поверхностей, уступов и скосов на широкоуниверсальных и вертикально-фрезерных станках.

2.4.9. Фрезерование взаимноперпендикулярных поверхностей, уступов и скосов содержащих "классные" размеры на фрезерных станках.

2.4.10. Фрезерование взаимноперпендикулярных поверхностей, уступов и скосов содержащих "классные" размеры на фрезерных станках.

2.4.11. Фрезерование взаимноперпендикулярных поверхностей, уступов и скосов содержащих "классные" размеры на фрезерных станках.

2.4.13. Специальные операции фрезерования с использованием поворотных столов и спецоснастки.

2.4.14. Особенности фрезерования с использованием делительной головки, или поворотного стола.

2.4.19. Обработка, проверка и поддержание точности размеров в пределах погрешностей.

2.4.20. Обработка, проверка и поддержание точности размеров в пределах погрешностей.

Задание №1

Выполните фрезерование детали имеющей "классные" размеры наружной поверхноти и паза подобра необходимые режущие и контрольные инструменты.

Оценка	***Показатели оценки***
5	Деталь изготовлена и является годной.
4	Деталь выполнена с исправимым браком одного высокоточного размера.
3	Деталь выполнена с исправимым браком двух высокоточных размеров или потребовалась вторая заготовка.

Дидактическая единица: 2.17 выбирать способ контроля параметров шероховатости обработанных поверхностей

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 -

14-му квалитету
Занятие(-я):
1.5.8. Выполнение специальных видов клепки.
1.5.9. Виды брака при выполнении слесарно-сборочных работ и меры их предотвращения.
2.4.10. Фрезерование взаимноперпендикулярных поверхностей, уступов и скосов содержащих "классные" размеры на фрезерных станках.
2.4.19. Обработка, проверка и поддержание точности размеров в пределах погрешностей.
Задание №1
Произведите определение шероховатости готовых деталей тактильным способом и определите их годность.

Оценка	***Показатели оценки***
5	Замеры выполнены правильно и определена годность.
4	Замеры и определение годности проведены с незначительными ошибками.
3	Замеры и определение годности проведены с помощью одногруппников или под руководством преподавателя.

2.3. Результаты освоения УП.06.01, подлежащие проверке на текущем контроле

2.3.1 Текущий контроль (ТК) № 1

Вид работы: 2.1.4.2 Выполнение детали №1, содержащей резьбовые и высокоточные "классные" отверстия выполненные на сверлильных станках.
Метод и форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)
Вид контроля: С использованием инструментария
Дидактическая единица: 2.1 применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении слесарных операций
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов
ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
Задание №1
Дайте ответы на вопросы:
1. Опасные и вредные факторы производства самолетостроения.
2. Состав СИЗ сборщика-клепальщика.
3. Переодичность замены СИЗ сборщика-клепальщика.

Оценка	***Показатели оценки***

5	Даны правильные ответы на 3 вопроса из 3.
4	Даны правильные ответы на 2 вопроса из 3.
3	Дан правильный ответ на 1 вопрос из 3.

Дидактическая единица: 2.2 применять средства измерения и контроля при выполнении слесарной обработки металлов

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Задание №1

1. Контролировать выполнение одной из слесарных операций при помощи безшкального контрольного инструмента.
2. Выполнить измерения размеров детали при помощи микрометра.
3. Выполнить измерения размеров детали при помощи ШЦ.

Оценка	***Показатели оценки***
5	Правильно выполнено более 90% измерений.
4	Правильно выполнено более 70% измерений.
3	Правильно выполнено более 50% измерений.

Дидактическая единица: 2.4 выполнять разметочные операции при выполнении слесарных работ

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Задание №1

Произвести разметку заготовки для выполнения работы по получению "классных" отверстий и резьб.

Оценка	***Показатели оценки***
5	Разметка произведена правильно.
4	Разметка произведена с незначительными отклонениями, не влияющими на качество.
3	Разметка произведена с серьезными ошибками, потебовавшими помощи преподавателя.

Дидактическая единица: 2.15 читать и применять техническую документацию на простые детали с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Задание №1

Прочитать чертеж детали и назначить необходимые инструменты.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Чертеж прочитан верно и назначены необходимые инструменты.
4	Чертеж прочитан верно,но назначены неверные инструменты.
3	Чертеж прочитан с серьезными замечаниями и назначены неверные инструменты.

Дидактическая единица: 3.12 контроля точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Задание №1

Произвести замер группы деталей и определить годность.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Правильно проведены замеры и определена годность всех деталей.
4	Правильно проведены замеры и определена годность половины деталей.
3	Работа проведена под руководством преподавателя.

2.3.2 Текущий контроль (ТК) № 2

Вид работы: 2.1.4.4 Выполнение детали №2, содержащей резьбовые и высокоточные "классные" отверстия выполненные пневмоинструментом.

Метод и форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)

Вид контроля: С использованием инструментария

Дидактическая единица: 2.16 выбирать средства контроля для контроля простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов
ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Задание №1

В соответствии с чертежом подберите средства контроля для контроля простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Подобраны необходимые средства контроля.
4	Подобраны средства контроля с избытком и соответствующему 9-10 квалитету.
3	Подобраны недостаточный комплект средств контроля.

Дидактическая единица: 2.17 выбирать способ контроля параметров шероховатости обработанных поверхностей

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов
ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Задание №1

Используя шаблоны шероховатости определите годность 10 деталей.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Правильно определена годность не менее 8 деталей.
4	Правильно определена годность не менее 6 деталей.
3	Правильно определена годность не менее 5 деталей.

Дидактическая единица: 3.1 подготовки слесарных и измерительных инструментов

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов
ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Задание №1

Используя станок для заточки сверл произведите заточку необходимого комплекта сверл.

Оценка	*Показатели оценки*

5	Не менее 5 сверл заточены правильно и самостоятельно.
4	Не менее 3 сверл заточены правильно и самостоятельно.
3	Заточка проведена под руководством преподавателя или одногруппника.

Дидактическая единица: 3.3 нарезания резьбы метчиками в деталях
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов
ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
Задание №1
Произведите нарезание группы резьб в соответствии с чертежом.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Все резьбы нарезаны и являются годными.
4	2 из 6 резьб выполнены неперпендикулярно, но без вырываний резьбы.
3	4 из 6 резьб выполнены неперпендикулярно или есть вырывания резьбы.

Дидактическая единица: 3.11 визуального определения дефектов обработанных поверхностей
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов
ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
Задание №1
Произведите визуальный осмотр 10 (из них 5 негодных) деталей и отбракуйте имеющие видимые дефекты без использования средств контроля.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Проведена и обоснована отбраковка всех негодных деталей.
4	Отбраковано 4 или 6 деталей.
3	Отбраковано меньше 4 или больше 6 деталей без обоснования.

2.3.3 Текущий контроль (ТК) № 3
Вид работы: 2.1.5.2 Выполнение работы №3, соединение пакета пластин методами клепки.

Метод и форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)
Вид контроля: С использованием инструментария
Дидактическая единица: 3.1 подготовки слесарных и измерительных инструментов
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов
ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
Задание №1
Подберите необходимый режущий и контрольный инструмент, комплект заклепок для выполнения заклепочных соединений и проведите клепку пластин.

Оценка	***Показатели оценки***
5	Правильно подобраны инструменты, заклепки и произведена клепка.
4	Правильно подобраны инструменты, заклепки, но произведенная клепка имеет 20-30% брака по замыкающей головке.
3	Подобраны инструменты, заклепки, но произведенная клепка имеет половину брака по замыкающей головке.

Дидактическая единица: 3.4 обработки поверхностей наждачным полотном
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов
ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
Задание №1
Произведите доработку торцев собраного пакета для получения необходимой точности и шероховатости, с применением наждачной шкурки.

Оценка	***Показатели оценки***
5	Правильно проведена доработка и получена требуемая точность и шероховатость.
4	Проведена доработка и получена требуемая точность, но брак по шероховатости.
3	Проведена доработка и получена недостаточная точность и брак по шероховатости.

Дидактическая единица: 3.5 удаления задиров и забоев
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов
ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Задание №1

Произведите зенкование отверстий под потайные заклепки и удаление заусенцев с использованием специнструмента после операций сверления

Оценка	*Показатели оценки*
5	Не менее 80% отверстий годны.
4	Не менее 60% отверстий годны.
3	Не менее 50% отверстий годны.

2.3.4 Текущий контроль (ТК) № 4

Вид работы: 2.1.5.3 Выполнение работы №3, соединение пакета пластин методами клепки.

Метод и форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)

Вид контроля: С использованием инструментария

Дидактическая единица: 2.3 выбирать режущий инструмент для сверления отверстий и нарезания резьбы метчиками в деталях и сборочных единицах

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов
ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Задание №1

Подберите необходимый комплект сверл и метчиков для выполнения зачетной работы пот получению сборочного узла.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Правильно подобраны сверла и метчики.
4	Подобраны не полный комплект сверл и метчиков.
3	Выбраны сверла не того номинала.

Дидактическая единица: 2.5 осуществлять резку и опиловку при выполнении слесарных работ

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов
ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Задание №1

Произвести отрезание и подготовку заготовок зачетной работы - узла с разными видами соединений.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Заготовки отрезаны и доработаны в размеры.
4	Заготовки отрезаны и доработаны с исправимым браком.
3	Потребовалось повторное изготовление деталей.

Дидактическая единица: 2.6 выполнять слесарные операции по обработке и пригонке деталей с точностью по 12 - 14-му квалитету

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Задание №1

Произвести доработку и пригонку операциями опиливания соединяемых деталей с учетом точности.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Произведена доработка и пригонка соединяемых деталей в пределах погрешности.
4	Произведена доработка и пригонка соединяемых деталей с исправимым браком одной детали.
3	Произведена доработка и пригонка соединяемых деталей с исправимым браком обоих деталей или повторным изготовлением одной из них.

Дидактическая единица: 3.2 сверления отверстий, в том числе глухих, с точностью по 12 - 14-му квалитету

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Задание №1

Произвести сверление отверстий в одной из деталей под готовые резьбовые отверстия в другой.

Оценка	*Показатели оценки*
5	5 отверстий из 6 являются годными.

4	4 отверстия из 6 являются годными.
3	3 отверстий из 6 являются годными.

2.3.5 Текущий контроль (ТК) № 5

Вид работы: 2.2.4.2 Отработка способов и видов фрезерования при выполнении неответственных деталей имеющих взаимнопараллельные и перпендикулярные поверхности и скосы (деталь №1).

Метод и форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)

Вид контроля: С использованием инструментария

Дидактическая единица: 2.7 выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать простые универсальные приспособления

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

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 квалитетом точности, правильно подобраны и установлены приспособления.
4	Правильно выбрана заготовка, произведена разметка с учетом правил ЕСКД и с необходимым квалитетом 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.

Дидактическая единица: 2.8 выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать фрезерные режущие инструменты для обработки заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 -

14-му квалитету

Задание №1

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 квалитетом 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.

Дидактическая единица: 3.6 анализа исходных данных для выполнения технологической операции фрезерования заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Задание №1

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 и неправильно произведены расчеты режимов резания.

Дидактическая единица: 3.7 настройки и наладки горизонтального и вертикального универсального фрезерного станка для обработки заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Задание №1

Произведите наладку станка, выбор заготовки и необходимой технологической оснастки, необходимой для изготовления детали №1, содержащей скосы, уступы, пазы, выполняемую по 12 квалитету.

Оценка	***Показатели оценки***
5	Наладка станка, выбор заготовки и необходимой технологической оснастки, ее установка и выверка, необходимые для изготовления детали №1 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.

2.3.6 Текущий контроль (ТК) № 6

Вид работы: 2.2.4.5 Выполнение зачетной работы №2, содержащей скосы, уступы

имеющие "классный" размер и паз повышенной точности.
Метод и форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)
Вид контроля: С использованием инструментария
Дидактическая единица: 2.9 определять степень износа режущих инструментов
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
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.

Дидактическая единица: 2.10 устанавливать заготовки без выверки
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
Задание №1
Произведите установку и надежное закрепление заготовки в тиски или на рабочий стол станка.

Оценка	***Показатели оценки***
5	Произведена установка и надежное закрепление заготовки в тиски или на стол станка.
4	Произведена установка и надежное закрепление заготовки в тиски, без учета выноса заготовки или толщины подкладной пластины на тисках фрезерных станков.

3	Произведена установка и недостаточное (слабое) закрепление заготовки в тиски или на рабочий стол, без выверки положения, учета выноса заготовки или толщины подкладной пластины на тисках.

Дидактическая единица: 2.11 применять смазочно-охлаждающие жидкости

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Задание №1

Дайте классификацию СОТС и характеристику используемых СОЖ.

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.

Дидактическая единица: 3.8 выполнения технологической операции фрезерования заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Задание №1

Произведите расчет режимов резания, установите обороты и подачу, проверьте работу станка на холостом ходу и выполните зачетную работу №2 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 один неисправимый брак по габаритным размерам.

2.3.7 Текущий контроль (ТК) № 7

Вид работы: 2.2.4.9 Выполнение сопряженных поверхностей с использованием поворотного стола.

Метод и форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)

Вид контроля: С использованием инструментария

Дидактическая единица: 2.13 проверять исправность и работоспособность горизонтальных и вертикальных фрезерных станков

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

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.

Дидактическая единица: 2.14 применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на универсальных вертикальных и горизонтальных фрезерных станках

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Задание №1

Дайте характеристику опасных и вредных производственных факторов и произведите профилактику средств индивидуальной защиты (прошивка пуговиц,

промывка стекол очков ...)

Оценка	*Показатели оценки*
5	Даны полные ответы и подготовлены СИЗы.
4	Даны неполные ответы, но верно подготовлены СИЗы.
3	Даны неполные ответы и подготовлены не в полном объеме СИЗы.

Дидактическая единица: 2.15 читать и применять техническую документацию на простые детали с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Задание №1

Прочитайте чертеж, обоснуйте и подберите необходимые фрезы с учетом характеристик сопряжений.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Чертеж прочитан правильно, произведен подбор инструмента с необходимыми пояснениями.
4	Чертеж прочитан с замечаниями, но произведен правильный подбор инструмента с необходимыми пояснениями.
3	Чертеж прочитан с замечаниями, произведен подбор инструмента без необходимых пояснений и является неудачным или под руководством преподавателя.

Дидактическая единица: 3.9 проведения регламентных работ по техническому обслуживанию универсальных фрезерных станков

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Задание №1

Проведите ежесменное обслуживание вертикально-фрезерного или широкоуниверсального станка с необходимыми пояснениями.

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

2.3.8 Текущий контроль (ТК) № 8

Вид работы: 2.2.4.12 Изготовление деталей типа "Корпус" с использованием поворотного стола на фрезерных станках.

Метод и форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)

Вид контроля: С использованием инструментария

Дидактическая единица: 2.16 выбирать средства контроля для контроля простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Задание №1

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, но без оформления завки.
3	Необходимые контрольно-измерительные приборы, позволяющие произвести необходимый контроль выбраны под руководством преподавателя.

Дидактическая единица: 3.10 поддержания технического состояния технологической оснастки, размещенной на рабочем месте фрезеровщика

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Задание №1

Выполните техническое обслуживание технологической оснастки, (настройки и выверки положения и обнуления лимбов) размещенной на рабочем месте фрезеровщика.

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.

Дидактическая единица: 3.12 контроля точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов
ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Задание №1

Подберите необходимые контрольно-измерительные приборы, позволяющие произвести необходимый контроль, выполните необходимые замеры готовых деталей и определите годность.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Необходимые контрольно-измерительные приборы подобраны правильно, проведены замеры и определена годность всех деталей.

4	Необходимые контрольно-измерительные приборы подобраны правильно, проведены замеры, но определена годность не всех деталей.
3	Необходимые контрольно-измерительные приборы подобраны неудачно, но проведены замеры без определия годности деталей.

2.3.9 Текущий контроль (ТК) № 9

Вид работы: 2.2.4.16 Изготовление зубчатых колес, с использованием делительных головок на фрезерных станках.

Метод и форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)

Вид контроля: С использованием инструментария

Дидактическая единица: 2.12 выявлять причины возникновения дефектов, предупреждать и устранять возможный брак при фрезеровании заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

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.

Дидактическая единица: 2.17 выбирать способ контроля параметров шероховатости обработанных поверхностей

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Задание №1

По чертежам изделий назначьте средства контроля шероховатости с учетом возможностей инструмента и квалификации рабочего.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Средства контроля шероховатости назначены с учетом всех критериев и дано определение шероховатости.
4	Средства контроля шероховатости назначены не на все поверхности.
3	Средства контроля шероховатости назначены под руководством преподавателя.

Дидактическая единица: 3.13 контроля параметров шероховатости фрезерованных поверхностей

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Задание №1

Произведите контроль шероховатости готовых изделий 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 изделий проведен правильно, но определение годности деталей произведено неправильно.
3	Контроль шероховатости изделий проведен правильно, но определение годности деталей не произведено.

2.3.10 Текущий контроль (ТК) № 10

Вид работы: 2.2.4.20 Изготовление деталей типа "Проушина" или "Кронштейн", с использованием поворотного стола на фрезерных станках.

Метод и форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)

Вид контроля: Опрос и демонстрация приёмов работы на универсальных металлорежущих станках.

Дидактическая единица: 2.15 читать и применять техническую документацию на простые детали с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Задание №1

Прочитайте чертеж детали и назначьте необходимый инструмент, оформив заявку.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Чертеж прочитан правильно и правильно оформлена заявка на необходимый инструмент.
4	Чертеж прочитан правильно и правильно подобран необходимый инструмент, но без оформления заявки или назначен лишний инструмент.
3	Чертеж прочитан без соблюдения требований ГОСТа и оформлена заявка без учета необходимого инструмента.

Дидактическая единица: 2.16 выбирать средства контроля для контроля простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Задание №1

Из набора калибр-скоб подберите необходимые для контроля деталей типа "Проушина" или "Кронштейн", или назначьте параметры микрометра.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Подобраны подходящие для замеров калибр-скобы и микрометры.
4	Подобраны не все калибр-скобы из имеющихся или выбран не подходящий по размеру микрометр
3	Не подобраны подходящие для замеров скобы, а просто назначены микрометры.

Дидактическая единица: 3.8 выполнения технологической операции фрезерования заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Задание №1

Произведите обработку детали деталей типа "Проушина" или "Кронштейн" с соблюдением всех критериев.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Деталь выполнена и является годной.
4	Деталь выполнена с исправимым браком габаритного размера.
3	Деталь выполнена с исправимым браком "классного" размера или неисправимым браком габаритного размера.

2.3.11 Текущий контроль (ТК) № 11

Вид работы: 2.2.4.26 Доработка зачетно-комплексной детали или изделия на фрезерных станках и оформления документации.

Метод и форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)

Вид контроля: С использованием инструментария

Дидактическая единица: 2.16 выбирать средства контроля для контроля простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Задание №1

Подберите необходимые инструменты контроля для выполнения зачетной работы.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Правильно подбраны необходимые инструменты контроля для выполнения зачетной работы.
4	Неудачно подбраны инструменты контроля для выполнения зачетной работы.

3	Инструменты контроля подобраны под руководством преподавателя.

Дидактическая единица: 3.12 контроля точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Задание №1

Произведите необходимые замеры зачетной детали и определите годность.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Правильно проведны необходимые замеры зачетной детали и определена годность.
4	Проведны замеры зачетной детали без учета шероховатости.
3	Неверно проведны замеры зачетной детали и без учета шероховатости.

2.4. Результаты освоения УП.06.02, подлежащие проверке на текущем контроле

2.4.1 Текущий контроль (ТК) № 1

Вид работы: 1.1.3.2 Классификация токарных резцов и инструментальных материалов.

Метод и форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)

Вид контроля: С использованием инструментария

Дидактическая единица: 2.18 выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать простые универсальные приспособления

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

ПК.6.5 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой

ПК.6.6 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб

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 квалитетом точности, правильно подобраны и установлены приспособления.
4	Правильно выбрана заготовка, произведена разметка с учетом правил ЕСКД и с необходимым квалитетом 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.

Дидактическая единица: 2.19 выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать токарные режущие инструменты

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

ПК.6.5 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой

Задание №1

Правильно подберите заготовку в соответствии с чертежом, необходимые режущие и измерительные инструменты 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 квалитетом 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.

Дидактическая единица: 3.14 анализа исходных данных для выполнения токарной обработки поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

ПК.6.5 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой

ПК.6.6 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб

Задание №1

Прочитайте чертеж детали, подберите необходимые режущие и контрольно-измерительные приборы для выполнения ступенчатого валика.

Оценка	***Показатели оценки***
5	Правильно прочитан чертеж, выбрана заготовка, подобраны инструменты и произведены расчеты, необходимые для работы.
4	Правильно прочитан чертеж, выбрана заготовка, подобраны инструменты, но не произведены расчеты, необходимые для работы.
3	Прочитан чертеж, выбрана заготовка, подобраны только режущие инструменты.

Дидактическая единица: 3.15 настройки и наладки универсального токарного станка для обработки заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14 квалитетам и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

ПК.6.5 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком

и плашкой
ПК.6.6 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб

Задание №1

Произведите необходимые расчеты режимов резания, их выставление на станке и установку резцов.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Произведены необходимые расчеты режимов резания, их выставление на станке, правильно установлены и закреплены резцы.
4	Произведены необходимые расчеты режимов резания, их выставление на станке, но неправильно установлены резцы.
3	Установка резцов проведена под руководством преподавателя.

2.4.2 Текущий контроль (ТК) № 2

Вид работы: 1.1.4.6 Точение ступенчатых валиков по 12-14 квалитету в соответствии с чертежом.

Метод и форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)

Вид контроля: С использованием инструментария

Дидактическая единица: 2.20 определять степень износа режущих инструментов

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
ПК.6.5 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой
ПК.6.6 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб

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, но неполно размерные значения предельных характеристик на износ режущих кромок резцов и сверл.
3	Верно рассчитана стойкость инструмента и неверно размерные значения предельных характеристик на износ режущих кромок резцов и сверл.

Дидактическая единица: 2.21 устанавливать заготовки без выверки
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
ПК.6.5 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой
ПК.6.6 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб
Задание №1
Произведите установку и надежное закрепление заготовки в патрон токарного станка и оснастки в пиноль задней бабки.

Оценка	***Показатели оценки***
5	Произведена установка и надежное закрепление заготовки и оснастки.
4	Произведена установка и надежное закрепление заготовки в патрон токарного станка, но без учета выноса заготовки.
3	Произведена установка и недостаточное (слабое) закрепление заготовки в патрон токарного станка или оснастки.

Дидактическая единица: 3.16 выполнения технологических операций точения простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
ПК.6.6 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб

Задание №1
Подберите заготовку, произведите обработку детали, имеющей несколько размеров выполненых по 12 квалитету и один размер по 10 квалитету на токарном станке, в соответствие с чертежом, с соблюдением допусков.

Оценка	***Показатели оценки***
5	Деталь 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 "классного размера" или требующая повторного изготовления.

Дидактическая единица: 3.17 проведения регламентных работ по техническому обслуживанию токарных станков
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
ПК.6.6 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб
Задание №1
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 смзки и регулировки продемонстрирован полно.
4	Подбор необходимых инструментов и материалов проведен неверно или порядок действий и устройство станка, точек смзки и регулировки продемонстрирован неполно.
3	Подбор необходимых инструментов и материалов проведен неверно и порядок действий продемонстрирован неполно.

2.4.3 Текущий контроль (ТК) № 3
Вид работы: 1.1.4.9 Выполнение резьбового соединения (болт-гайка) с использованием плашек и метчиков по заданным параметрам.

Метод и форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)
Вид контроля: С использованием инструментария
Дидактическая единица: 2.22 выполнять токарную обработку (за исключением конических поверхностей) заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
ПК.6.5 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой
ПК.6.6 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб
Задание №1
Произведите наладку станка, выбор заготовки, техоснастки и изготовьте деталь, содержащую "классные" размеры наружних и внутренних поверхностей на токарном станке.

Оценка	***Показатели оценки***
5	Произведены осмотр, смазка и наладка станка, деталь выполнена в размер и с необходимым качеством.
4	Произведены осмотр, смазка и наладка станка, деталь выполнена в размер, с незначительными отклонениями, являющимися исправимым браком неответственных размеров.
3	Произведены осмотр, смазка и наладка станка, деталь выполнена с нарушениями, являющимися исправимым браком "классных" размеров.

Дидактическая единица: 2.23 применять смазочно-охлаждающие жидкости
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
ПК.6.5 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой
ПК.6.6 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб

Задание №1
Дайте классификацию СОТС и характеристику используемых СОЖ.

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.

Дидактическая единица: 2.25 применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
Задание №1
Проговорите и продемонстрируйте действия при пожаре в помещении, землетрясении, при обработке хрупких материалов.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Верно проговорены и продемонстрированы действия в критических ситуациях и при обработке "неудобных" материалов.
4	Неполно проговорены и продемонстрированы действия в критических ситуациях или при обработке "неудобных" материалов.
3	Неполно проговорены и продемонстрированы действия и в критических ситуациях, и при обработке "неудобных" материалов.

Дидактическая единица: 3.18 поддержания исправного технического состояния технологической оснастки, размещенной на рабочем месте токаря
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
ПК.6.5 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком

и плашкой
ПК.6.6 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб

Задание №1

Подготовьте, установите и проведите обслуживание требуемой технологической оснастки.

Оценка	***Показатели оценки***
5	Технологическая оснастка выбрана, установлена, проведена смазка, выверка положения заготовки и подбор дополнительного измерительного и вспомогательного инструмента.
4	Технологическая оснастка выбрана, установлена, проведена смазка и подбор дополнительного измерительного и вспомогательного инструмента, без выверки положения заготовки.
3	Технологическая оснастка выбрана, установлена, проведена смазка, без выверки положения техоснастки или проверки на биение заготовки и не выбраны специнструменты измерения.

2.4.4 Текущий контроль (ТК) № 4

Вид работы: 1.1.4.13 Сверление, зенкерование, развертывание и растачивание отверстий.

Метод и форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)

Вид контроля: С использованием инструментария

Дидактическая единица: 2.24 выявлять причины возникновения дефектов, предупреждать и устранять возможный брак при токарной обработке заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
ПК.6.5 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой
ПК.6.6 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб

Задание №1

Произведите подбор необходимого режущего и контольного инструмента для

выполнения "классных" размеров или конических хвостовиков и произведите черновую обработку заготовки.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Правильно подобраны необходимые инструменты и произведена черновая обработка в заданных параметрах.
4	Проведена обработка приводящая к серьезным доработкам заготовки.
3	Потребовалась вторая заготовка.

Дидактическая единица: 2.26 затачивать резцы и сверла в соответствии с обрабатываемым материалом

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

ПК.6.5 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой

ПК.6.6 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб

Задание №1

Произведите заточку сверл и резцов в соответствии с обрабатываемым материалом и чертежом.

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

Дидактическая единица: 2.27 контролировать геометрические параметры резцов и сверл

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

ПК.6.5 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой
ПК.6.6 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб

Задание №1

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 при участии преподавателя.

Дидактическая единица: 3.23 визуального определения дефектов обработанных поверхностей

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
ПК.6.5 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой
ПК.6.6 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб

Задание №1

Проведите визуальный осмотр готовых деталей на наличие визуальных дефектов, делающих их непригодными.

Оценка	***Показатели оценки***
5	Из набора готовых деталей произведена отбраковка более 90% негодных деталей с необходимыми комментариями.
4	Из набора готовых деталей произведена отбраковка 70-80% негодных деталей.
3	Из набора готовых деталей произведена отбраковка менее 70% негодных деталей.

2.4.5 Текущий контроль (ТК) № 5

Вид работы: 1.1.4.15 Нарезание наружной и внутренней резьбы резьбовыми резцами.
Метод и форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)
Вид контроля: С использованием инструментария
Дидактическая единица: 2.28 выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать метчики и плашки
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
ПК.6.5 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой
ПК.6.6 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб
Задание №1
Произведите нарезание резьб на болтах и в гайках при помощи ручного резьбонарезного инструмента.

Оценка	***Показатели оценки***
5	Нарезание резьб на болтах и в гайках при помощи ручного резьбонарезного инструмента выполнено правильно и детали являются годными.
4	Нарезание резьб на болтах и в гайках выполнено с незначительными отклонениями от оси и детали являются условно годными.
3	Потребовались новые заготовки.

Дидактическая единица: 2.29 выявлять причины возникновения дефектов, предупреждать и устранять возможный брак при нарезании резьбы метчиками и плашками
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
ПК.6.5 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой
ПК.6.6 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и

деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб

Задание №1

Произведите нарезание резьб на болтах и в гайках при помощи ручного резьбонарезного инструмента на нестандартных элементах или большой длинны.

Оценка	***Показатели оценки***
5	Нарезание резьб на болтах и в гайках выполнено правильно и детали являются годными.
4	Нарезание резьб на болтах и в гайках выполнено с незначительными отклонениями от оси или вырываниями и детали являются условно годными.
3	Потребовались новые заготовки.

Дидактическая единица: 2.31 выбирать необходимые средства контроля простых крепежных наружных и внутренних резьб

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

ПК.6.5 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой

ПК.6.6 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб

Задание №1

Произведите подбор необходимых средства контроля простых крепежных наружных и внутренних резьб, замеры группы деталей, содержащих резьбы и дайте их характеристику

Оценка	***Показатели оценки***
5	Даны правильные ответы на все предоставленные образцы.
4	Даны правильные ответы на 80-90% предоставленных образцов.
3	Даны правильные ответы на 60-70% предоставленных образцов.

Дидактическая единица: 3.19 анализа исходных данных для выполнения токарной обработки резьбовых заготовок простых деталей

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10

- 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
ПК.6.5 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой
ПК.6.6 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб

Задание №1

Рассчитайте диаметр отверстия и глубину сверления отверстия под резьбу по чертежу изделия.

Оценка	***Показатели оценки***
5	Расчеты глубины, диаметра и режимов резания для получения резьбового отверстия выполнены правильно.
4	Не все расчеты глубины, диаметра и режимов резания для получения резьбового отверстия выполнены правильно.
3	Расчеты глубины, диаметра и режимов резания для получения резьбового отверстия выполнены без учета параметров, приводящим к поломке инструмента.

2.4.6 Текущий контроль (ТК) № 6

Вид работы: 1.1.4.19 Выполнение изделия, состоящего из нескольких деталей, типа "Цанговый патрон" с точностью обработки по 12-14 квалитету.

Метод и форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)

Вид контроля: С использованием инструментария

Дидактическая единица: 2.30 выбирать средства контроля простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
ПК.6.5 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой
ПК.6.6 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб

Задание №1

Подобрать необходимые контрольные инструменты для выполнения замеров "классных" размеров, при выполнении изделия, состоящего из нескольких деталей.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Подбор инструментов выполнен правильно и рационально.
4	Подбор инструментов выполнен правильно, но с избытком средств измерения.
3	Подбор инструментов выполнен с недостатком средств измерения или не дает возможноти контроля по заданным характеристикам.

Дидактическая единица: 3.20 настройки и наладки универсального токарного станка для нарезания резьбы метчиками и плашками

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

ПК.6.5 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой

ПК.6.6 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб

Задание №1

Произведите подготовку наружных поверхностей и отверстий под нарезаемые резьбы с учетом необходимых параметров.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Проточены наружные поверхности и засверлены отверстия в деталях изделия и являются годными.
4	Наружные поверхности требуют доработки, но засверленые отверстия в деталях изделия являются годными.
3	Потребовались новые заготовки.

Дидактическая единица: 3.21 выполнения технологических операций нарезания резьбы метчиками и плашками

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

ПК.6.5 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой

ПК.6.6 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и

деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб

Задание №1

Произведите нарезание необходимых резьб в деталях изделия.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Все резьбы выполнены и изделие функционирует.
4	Все резьбы выполнены, но изделие требует доработки.
3	Потребовались новые заготовки.

Дидактическая единица: 3.25 контроля простых крепежных наружных и внутренних резьб

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

ПК.6.5 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой

ПК.6.6 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб

Задание №1

Произведите подбор необходимого инструмента и контроль годности готового изделия в соответствии с чертежом.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Правильно проведен подбор инструмента и определение годности.
4	Подобранные инструменты не дают возможность проконтролировать один из парметров.
3	Подобранные инструменты не дают возможность проконтролировать резьбы и размеры повышенной точности.

2.4.7 Текущий контроль (ТК) № 7

Вид работы: 1.1.4.23 Выполнение зачетно-комплексной работы, состоящей из нескольких деталей, имеющих "классные" размеры, элементы накатки или повышенное качество поверхности.

Метод и форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)

Вид контроля: С использованием инструментария

Дидактическая единица: 2.32 выбирать способ определения параметров шероховатости обработанной поверхности

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

ПК.6.5 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой

ПК.6.6 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб

Задание №1

Используя шаблоны шероховатости определите параметры и годность готовых деталей по заданным параметрам.

Оценка	***Показатели оценки***
5	Тактильные замеры проведены правильно и определена годность, озвучены приборы высокоточных измерений шероховатости.
4	Тактильные замеры проведены правильно, но не определена годность нескольких поверхностей.
3	Замеры проведены некорректно и не определена годность половины деталей.

Дидактическая единица: 3.22 проведения регламентных работ по техническому обслуживанию токарных станков

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

ПК.6.5 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой

ПК.6.6 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб

Задание №1

Произведите настройку токарного станка для выполнения операций наружного строгания или долбления шпоночных канавок в отверстии.

Оценка	***Показатели оценки***

5	Настройка станка проведена самостоятельно, подобраны, заточены и установлены необходимые инструменты.
4	Настройка станка проведена самостоятельно без установки необходимого инструмента.
3	Настройка станка проведена под руководством преподавателя.

Дидактическая единица: 3.24 контроля точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

ПК.6.5 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой

ПК.6.6 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб

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.

Дидактическая единица: 3.26 контроля шероховатости обработанных поверхностей

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10

- 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
ПК.6.5 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой
ПК.6.6 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб

Задание №1

Произведите контроль шероховатости готового изделия с использованием шаблона шероховатости или профилометра и определите годность зачетных 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.

2.4.8 Текущий контроль (ТК) № 8

Вид работы: 1.1.4.26 Выполнение зачетно-комплексной работы, состоящей из нескольких деталей, имеющих "классные" размеры, элементы накатки или повышенное качество поверхности.

Метод и форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)

Вид контроля: С использованием инструментария

Дидактическая единица: 2.30 выбирать средства контроля простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
ПК.6.5 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой
ПК.6.6 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб

Задание №1

Произведите выбор инструментов контроля "классных" размеров зачетной работы, необходимые замеры и определение годности.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Подбор инструментов контроля, замеры и определение годности проведены правильно.
4	Подбор инструментов контроля, замеры и определение годности проведены не в полном объеме.
3	Подбор инструментов контроля и замеры проведены без определения годности, что привело к отбраковке отдельных деталей.

Дидактическая единица: 3.24 контроля точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

ПК.6.5 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой

ПК.6.6 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб

Задание №1

Произведите необходимые замеры готового зачетного изделия, определите годность (при необходимости исправить или переделать элементы) и собрать изделие.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Проведены замеры, определена годность деталей, изделие собрано и функционирует.
4	Проведены замеры, определена годность деталей, изделие собрано и функционирует, но требуется подгонка и доработка отдельных элементов.
3	Проведены не все необходимые замеры, что не дает возможности сборки изделия без дополнительной доработки или переделывания отдельных элементов.

3. ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ, ИСПОЛЬЗУЕМЫЙ ДЛЯ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ

3.1 МДК.06.01 Выполнение работ по профессии рабочего: "Токарь"

№ семестра	Вид промежуточной аттестации
5	Дифференцированный зачет

Дифференцированный зачет может быть выставлен автоматически по результатам текущих контролей
Текущий контроль №1
Текущий контроль №2
Текущий контроль №3
Текущий контроль №4
Текущий контроль №5
Текущий контроль №6
Текущий контроль №7
Текущий контроль №8

Метод и форма контроля: Индивидуальные задания (Опрос)
Вид контроля: По выбору выполнить 2 теоретических задания и 1 практическое задание
Дидактическая единица для контроля:
1.19 обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
Задание №1 (из текущего контроля)
Прочитайте чертеж и подберите небходимый режущий и контрольно-измерительный инструмент.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Чертеж прочитан правильно и правилно подобраны режущий и контрольно-измерительный инструменты.
4	Чертеж прочитан неверно или неправилно подобраны режущий и контрольно-измерительный инструменты.
3	Чертеж прочитан неверно и неправилно подобраны режущий и контрольно-измерительный инструменты.

Задание №2
Прочитайте чертеж и разъясните порядок внесения изменений в технологический или операционный процесс.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Чертеж прочитан верно и дан полный ответ на порядок внесения изменений в технологический или операционный процесс.
4	Чертеж прочитан верно, но дан неполный или неточный ответ на порядок внесения изменений в технологический или операционный процесс.
3	Чертеж прочитан с замечаниями и дан ответ на порядок внесения изменений в технологический или операционный процесс с использованием наводящих вопросов.

Дидактическая единица для контроля:
1.20 порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструмента, приспособлений, необходимых для выполнения работ
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
Задание №1 (из текущего контроля)
Выполните установку и настройку резцов в резцедержатель.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Правильно установлены 4 резца.
4	Правильно установлены 2 резца с корректировкой еще 2 резцов.
3	Установка резцов проведена под руководством преподавателя.

Задание №2
Дайте ответ с необходимыми пояснениями на вопрос:
Каков допустимый вылет заготовки из кулачков патрона, если диаметр ее составляет 20, 30 и 50 мм?

Оценка	*Показатели оценки*
5	Дан правильный и обоснованный ответ.
4	Дан правильный, но неполно обоснованный ответ.
3	Дан правильный, но ответ необоснован.

Дидактическая единица для контроля:
1.21 основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
Задание №1 (из текущего контроля)
Используя справочную литературу подберите и обоснуйте выбор инструментального материала.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Правильно подбран и обоснован выбор инструментального материала.
4	Неудачно подбран, но верно обоснован выбор инструментального материала.
3	Неправильно подбран или необоснован выбор инструментального материала.

Задание №2
Назовите наиболее прогрессивные марки материала режущей части резца: ХВГ, Р18, Т15К10, ВК8 для обработки древесины, пластмассы,
цветных металлов среднетвердых и высокотвердых сталей.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Дан полный, правильный и обоснованный ответ.
4	Дан неполный, но правильный и обоснованный ответ.
3	Дан неточный, но обоснованный ответ.

Дидактическая единица для контроля:
1.22 устройство и правила эксплуатации токарных станков
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
Задание №1 (из текущего контроля)
Произведите наладку токарного станка для производства работ, найдите точку касания и обнулите лимбы.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Наладка токарного станка и обнуление лимбов проведены правильно.
4	Наладка токарного станка и обнуление лимбов проведены с замечаниями.
3	Наладка токарного станка и обнуление лимбов проведены под руководством преподавателя.

Дидактическая единица для контроля:
1.23 устройство, правила эксплуатации точильно-шлифовальных станков, органы управления ими
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
Задание №1 (из текущего контроля)
Произведите заточку проходного резца.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Заточка проходного резца проведена правильно и самостоятельно.
4	Заточка проходного резца проведена правильно, но не с первой попытки.
3	Заточка проходного резца проведена под руководством преподавателя.

Задание №2
Произведите заточку свела диаметром 14-18 мм с подточкой перемычки.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Заточка сверла проведена правильно и самостоятельно.
4	Заточка сверла проведена правильно, но не с первой попытки.
3	Заточка сверла проведена под руководством преподавателя.

Дидактическая единица для контроля:
1.24 способы, правила и приемы заточки простых резцов и сверл
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10

- 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Задание №1 (из текущего контроля)

Приведите порядок заточки проходного резца и сверла для обработки среднетвердой стали.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Приведен и обоснован полный алгоритм заточки резцов и сверл.
4	Приведен и обоснован алгоритм заточки резцов и сверл с небольшими замечаниями.
3	Приведен алгоритм заточки резцов и сверл с замечаниями и без надлежащего обоснования.

Дидактическая единица для контроля:

1.25 виды, устройство и области применения средств контроля геометрических параметров резцов и сверл

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Задание №1 (из текущего контроля)

Используя шаблон или угломер определите правильность заточки резцов и сверл.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Правильно и самостоятельно определены параметры не менее 5 резцов и 3 сверл.
4	Самостоятельно определены параметры 3 резцов и 1 сверла.
3	Определение параметров проведено под руководством преподавателя или однокурсника.

Дидактическая единица для контроля:

1.26 последовательность и содержание настройки токарных станков для нарезания резьбы метчиками и плашками

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.5 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой

Задание №1 (из текущего контроля)

Произведите необходимые расчеты диаметра отверстия и режимов резания, выбор инструмента для нарезания внутренней резьбы и произведите наладку станка.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Самостоятельно и правильно произведены все необходимые расчеты и наладка станка.
4	Необходимые расчеты и наладка станка проведены с незначительными замечаниями.
3	Необходимые расчеты и наладка станка проведены с замечаниями и дополнительными корректировками станка.

Задание №2

Приведите четыре способа получения конуса с необходимыми пояснениями.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Приведены 4 способа и полностью раскрыты.
4	Приведены 4 способа, но неполностью раскрыты 2 из них.
3	Приведены 3 способа и неполностью раскрыты.

Задание №3

Дате ответ: как обработать вал в центрах, если центровые гнезда по чертежу не предусмотрены

Оценка	*Показатели оценки*
5	Дан полный правильный ответ.
4	Дан неполный, но правильный ответ.
3	Дан ответ при помощи наводящих вопросов.

Дидактическая единица для контроля:

1.27 способы и приемы точения наружных и внутренних резьб на заготовках простых деталей

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.5 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой

Задание №1 (из текущего контроля)

Проточите наружную резьбу с нормальным шагом при помощи резца.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Резьба проточена на токарно-винторезном станке и является годной.

4	Резьба проточена на токарно-винторезном станке с замечаниями по шероховатости.
3	Резьба проточена на токарно-винторезном станке с доработкой при помощи плашки.

Задание №2
Приведите приемы и особенности растачивания отверстий и вытачивания внутренних канавок.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Дан полный и правильный ответ.
4	Дан неполный ответ.
3	Не выделены особенности обработки внутренних поверхностей.

Дидактическая единица для контроля:
1.28 основные виды дефектов при нарезании резьбы метчиками и плашками, их причины и способы предупреждения и устранения
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.5 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой
Задание №1 (из текущего контроля)
Приведите примеры дефектов при нарезании резьбы метчиками и плашками, их причины и способы предупреждения и устранения.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Приведено не менее 6 видов дефектов и способах их устранения.
4	Приведено 4 вида дефектов и способах их устранения.
3	Приведено менее 4 видов дефектов и способах их устранения с прменением наводящих вопросов.

Дидактическая единица для контроля:
1.29 виды дефектов обработанных поверхностей
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.6 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб
Задание №1 (из текущего контроля)
Используя набор готовых изделий произведите определение годности деталей по 12

квалитету.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Подбор необходимых измерительных инструментов и определение годности проведены правильно.
4	Подбор необходимых измерительных инструментов проведен неудачно и с избытком, но определение годности проведены правильно.
3	Подбор необходимых измерительных инструментов проведен неверно, что не дало провести определение годности.

Дидактическая единица для контроля:
1.30 основы метрологии в объеме, необходимом для выполнения работы
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.6 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб
Задание №1 (из текущего контроля)
Рассчитайте допуски и предельные размеры по индивидуальным заданиям.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Правильно рассчитаны допуски и предельные размеры 10 заданий.
4	Правильно рассчитаны допуски и предельные размеры 8 заданий.
3	Правильно рассчитаны допуски и предельные размеры 5 заданий.

Задание №2
Прочитайте чертеж и расчитайте предельные размеры общих и "классных" размеров с учетом технических требований

Оценка	*Показатели оценки*
5	Все размеры рассчитаны верно.
4	Рассчитаны только классные размеры, а основные с незначительными ошибками.
3	Рассчитаны не все классные размеры, а основные без учета технических требований.

Дидактическая единица для контроля:

1.31 способы контроля точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.6 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб

Задание №1 (из текущего контроля)

Произведите контроль размеров и определите годность деталей.

Оценка	***Показатели оценки***
5	Правильно произведен контроль размеров и определена годность 5 деталей.
4	Правильно произведен контроль размеров 5 деталей, но не определена годность.
3	Контроль размеров и определение годности проведены с ошибками.

Дидактическая единица для контроля:

1.32 виды, устройство, назначение, правила применения средств контроля точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.6 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб

Задание №1 (из текущего контроля)

Определите необходимый инструмент для проведения замеров и определения годности и обоснуйте выбор по чертежу детали.

Оценка	***Показатели оценки***
5	Определен контрольно-измерительный инструмент даны необходимые пояснения.
4	Определен контрольно-измерительный инструмент, но не даны необходимые пояснения.
3	Контрольно-измерительного инструмент содержит недостаточное количество инструмента для проведения замеров или определения годности и не дано пояснение.

Дидактическая единица для контроля:
1.33 порядок получения, хранения и сдачи средств контроля, необходимых для выполнения работ
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.6 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб
Задание №1 (из текущего контроля)
Составьте заявку на получение контрольно-измерительного инструмента в соответствии с чертежом.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Заявка на получение контрольно-измерительного инструмента содержит весь необходимый инструмент.
4	Заявка на получение контрольно-измерительного инструмента содержит лишние инструменты.
3	Заявка на получение контрольно-измерительного инструмента содержит недостаточное количество инструмента для проведения замеров или определения годности.

Дидактическая единица для контроля:
1.34 опасные и вредные производственные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
Задание №1 (из текущего контроля)
Перечислите основные факторы при работе на токарных станках, приводящие к травме.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Приведено не менее 10 факторов и не менее 8 пунктов "запрещается".
4	Приведено не менее 7 факторов и не менее 5 пунктов "запрещается".
3	Приведено не менее 5 факторов и не менее 4 пунктов "запрещается".

Дидактическая единица для контроля:
2.18 выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать простые универсальные приспособления
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
Задание №1 (из текущего контроля)
Выполните установку и настройку 4 резцов в резцедержатель, выбор и закрепление заготовки.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Правильно установлены все 4 резца и закреплена заготовка.
4	Правильно установлены все 4 резца, но неверно подобрана и закреплена заготовка.
3	Работа проведена под руководством преподавателя или однокурсника.

Дидактическая единица для контроля:
2.19 выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать токарные режущие инструменты
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
Задание №1 (из текущего контроля)
Произведите подбор и закрепление необходимого инструмента и точение ступенчатого валика, содержащего элементы, выполняемые по 9 квалитету.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Инструменты подобраны и установлены правильно и выполнена деталь по 9 квалитету.
4	Инструменты подобраны и установлены правильно и выполнена деталь с исправимым браком по 9 квалитету.
3	Потребовалась вторая заготовка.

Дидактическая единица для контроля:
2.20 определять степень износа режущих инструментов
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Задание №1 (из текущего контроля)

Из набора режущих инструментов произведите выборку требующего заточки или утилизации.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Инвентаризация инструментов проведена полностью и правильно.
4	Инвентаризация инструментов проведена правильно для части инструмента.
3	Инвентаризация инструментов проведена под руководством преподавателя.

Дидактическая единица для контроля:

2.21 устанавливать заготовки без выверки

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Задание №1 (из текущего контроля)

Произведите подбор и закрепление заготовки и проточите ступенчатый валик по 9 квалитету.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Наладка станка и точение валика проведены самостоятельно и деталь является годной.
4	Наладка станка и точение валика проведены самостоятельно, но деталь выполнена с исправимым браком.
3	Наладка станка и точение валика проведены под руководством преподавателя или потребовалась вторая заготовка.

Дидактическая единица для контроля:

2.22 выполнять токарную обработку (за исключением конических поверхностей) заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10

- 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Задание №1 (из текущего контроля)

Проточите заготовку, имеющую "классные" (по10-11 квалитету) наружние и внутренние поверхности, необходимые для нарезания резьбы.

Оценка	***Показатели оценки***
5	Деталь выполнена и является годной.
4	Деталь выполнена, но имеет исправимый брак "классного" размера или неисправимый брак свободного размера.
3	Один из 3-х "классных" размеров выполнен с браком или потребовалась вторая заготовка.

Дидактическая единица для контроля:

2.23 применять смазочно-охлаждающие жидкости

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Задание №1 (из текущего контроля)

Обоснуйте выбор СОЖ для обработки деталей из различных материалов.

Оценка	***Показатели оценки***
5	Обоснован выбор СОЖ для обработки основных авиационных материалов самостоятельно и правильно.
4	Обоснован выбор СОЖ для обработки основных авиационных материалов неполно.
3	Обоснован выбор СОЖ для обработки основных авиационных материалов неверно и с наводящими вопросами.

Дидактическая единица для контроля:

2.24 выявлять причины возникновения дефектов, предупреждать и устранять возможный брак при токарной обработке заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Задание №1 (из текущего контроля)
Проточите заготовку, имеющую "классные" (по10-11 квалитету) наружние поверхности и резьбу и гайку, ей соответствующую.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Изделие, состоящее из 2 элементов имеющие "классные" размеры выполнено и является годным.
4	Изделие, состоящее из 2 элементов имеющие "классные" размеры выполнено и является годным, но исправимый брак классного размера.
3	Изделие, состоящее из 2 элементов имеющие "классные" размеры выполнено с использованием дополнительных заготовок.

Дидактическая единица для контроля:
2.25 применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
Задание №1 (из текущего контроля)
Продемонстрируйте приемы подготовки средств индивидуальной защиты и использования в определенных ситуациях.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Правильно продемонстрированы приемы обращения со средствами индивидуальной защиты.
4	Продемонстрированы приемы обращения со средствами индивидуальной защиты с небольшими замечаниями.
3	Продемонстрированы приемы обращения со средствами индивидуальной защиты с замечаниями, потребовшими повторное изучение инструкций по Охране труда и Учебных элементов.

Дидактическая единица для контроля:
2.26 затачивать резцы и сверла в соответствии с обрабатываемым материалом
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10

- 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Задание №1 (из текущего контроля)

Произведите заточку проходных резцов 90 и 45 градусов и отрезного резца.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Заточка всех резцов проведена правильно и самостоятельно.
4	Заточка отрезного резца проведена под руководством преподавателя.
3	Заточка всех резцов проведена под руководством преподавателя.

Задание №2 (из текущего контроля)

Произведите заточку сверл с учетом обрабатываемого материала.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Заточка сверл произведена с учетом обрабатываемого материала правильно.
4	Заточка сверл произведена без учета обрабатываемого материала.
3	Заточка сверл произведена под руководством преподавателя.

Дидактическая единица для контроля:

2.27 контролировать геометрические параметры резцов и сверл

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Задание №1 (из текущего контроля)

Произведите заточку проходных резцов 90 и 45 градусов и отрезного резца.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Заточка всех резцов проведена правильно и самостоятельно.
4	Заточка отрезного резца проведена под руководством преподавателя.
3	Заточка всех резцов проведена под руководством преподавателя.

Дидактическая единица для контроля:

2.28 выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать метчики и плашки

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.5 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой
Задание №1 (из текущего контроля)
Проточите заготовку, имеющую наружние и внутренние резьбовые поверхности выполненые метчиками и плашками.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Деталь выполнена и является годной.
4	Деталь выполнена, но имеет замечание по шероховатости.
3	Деталь выполнена, но имеет вырывание резьбы.

Дидактическая единица для контроля:
2.29 выявлять причины возникновения дефектов, предупреждать и устранять возможный брак при нарезании резьбы метчиками и плашками
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.5 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой
Задание №1 (из текущего контроля)
Произведите точение изделия типа "болт-гайка" при нарезании резьбы метчиками и плашками.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Пара болт-гайка изготовлена и является годной.
4	Пара болт-гайка изготовлена и является годной.
3	Пара болт-гайка изготовлена с использованием 2-3 дополнительных заготовок.

Дидактическая единица для контроля:
2.30 выбирать средства контроля простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.6 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб
Задание №1 (из текущего контроля)
Произведите замер готовых деталей и дайте характеристику.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Правильно произведен замер 5 деталей и даны характеристики.
4	Правильно произведен замер 3 из 5 деталей и даны характеристики.
3	Произведен замер деталей и даны характеристики под руководством преподавателя.

Дидактическая единица для контроля:

2.31 выбирать необходимые средства контроля простых крепежных наружных и внутренних резьб

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.6 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб

Задание №1 (из текущего контроля)

Произведите выбор необходимого контрольно-измерительного инструмента и определите годность деталей, содержащих резьбу, выполненые на станке с ЧПУ.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Выбор инструмента, замеры и определение годности проведены правильно.
4	Выбор инструмента, замеры и определение годности проведены с незначительными замечаниями.
3	Выбор инструмента, замеры и определение годности проведены под руководством преподавателя.

Дидактическая единица для контроля:

2.32 выбирать способ определения параметров шероховатости обработанной поверхности

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.6 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб

Задание №1 (из текущего контроля)

Проиведите определение шероховатости готовых изделий используя шаблон шероховатости.

Оценка	*Показатели оценки*

5	Правильно произведен контроль шероховатости 5 готовых изделий используя шаблон шероховатости.
4	Правильно произведен контроль шероховатости 3 готовых изделий используя шаблон шероховатости.
3	Контроль шероховатости готовых изделий проведен под руководством преподавателя.

3.2 МДК.06.02 Выполнение работ по профессии рабочего: "Фрезеровщик"

№ семестра	Вид промежуточной аттестации
5	Дифференцированный зачет

Дифференцированный зачет может быть выставлен автоматически по результатам текущих контролей
Текущий контроль №1
Текущий контроль №2
Текущий контроль №3
Текущий контроль №4
Текущий контроль №5
Текущий контроль №6
Текущий контроль №7
Текущий контроль №8
Текущий контроль №9
Текущий контроль №10
Текущий контроль №11
Текущий контроль №12

Метод и форма контроля: Письменный опрос (Опрос)
Вид контроля: По выбору выполнить 2 теоретических задания и 1 практическое задание
Дидактическая единица для контроля:
1.1 виды, назначение и правила использования технологической оснастки при выполнении слесарных работ
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов
Задание №1 (из текущего контроля)
Запишите определения основных слесарных операций и укажите необходимые инструменты.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Правильно выполнены определения более 10 слесарных операций с привязкой инструментов.
4	Правильно выполнены определения 8-10 слесарных операций с неполной привязкой инструментов.
3	Правильно выполнены определения 5-7 слесарных операций без связи с инструментами.

Дидактическая единица для контроля:
1.2 правила и последовательность выполнения слесарных работ
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов
Задание №1 (из текущего контроля)
Письменно выполните заявку на необходимый рабочий и измерительный инструмент и техоснастку при выполнении основных слесарных работ.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Заявка выполнена правильно и содержит необходимые инструменты и оснастку.
4	Заявка выполнена правильно, нонеполно или не учтена оснастка.
3	Заявка выполнена неправильно, но содержит основные инструменты.

Задание №2 (из текущего контроля)
Подберите необходимые инструменты и оснастку для выполнения первой практической работы.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Инструменты и оснастка подобраны правильно.
4	Инструменты и оснастка подобраны неудачно, но дающими возможность выполнения работы.
3	Инструменты и оснастка подобраны недостаточно и создающие трудности выполнения работы или неправильно подобрана оснастка.

Дидактическая единица для контроля:
1.3 виды и причины дефектов при выполнении слесарных работ
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

Задание №1 (из текущего контроля)

Записать не менее 10 видов дефектов при выполнении слесарных работ и способы борьбы с ними.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Расписаны более 10 видов дефектов и способы борьбы с ними.
4	Расписаны 8-10 видов дефектов и способы борьбы с ними.
3	Расписаны 6-8 видов дефектов и неполно записаны способы борьбы с ними.

Дидактическая единица для контроля:

1.4 основы слесарного дела в объеме выполняемых работ

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

Задание №1 (из текущего контроля)

Рассчитайте габаритные размеры заготовки, произведите разметку листа и нарезку заготовки.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Припуски и размеры заготовки рассчитаны правильно, размечена и отрезана заготовка.
4	Припуски и размеры заготовки рассчитаны правильно, но размечена и отрезана заготовка без обеспечения перпендикулярноти.
3	Припуски и размеры заготовки рассчитаны неверно, но размечена и отрезана заготовка.

Дидактическая единица для контроля:

1.5 требования охраны труда, промышленной и экологической безопасности, электробезопасности при выполнении слесарно-сборочных работ

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

Задание №1 (из текущего контроля)

Письменно дайте ответы на вопросы:

1. Опасные и вредные факторы производства самолетостроения.
2. Состав СИЗ рабочего-станочника.
3. Переодичность замены СИЗ рабочего-станочника.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Даны правильные ответы на 3 вопроса из 3.
4	Даны правильные ответы на 2 вопроса из 3.
3	Даны неполные ответы на 2 вопроса из 3.

Дидактическая единица для контроля:
1.6 основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
Задание №1 (из текущего контроля)
Прочитайте чертеж по правилам ЕСКД и выполните эскиз и аксонометрию работы №2 в тетради.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Правильно прочитан чертеж и выполнены графические работы.
4	Прочитан с замечаниями чертеж, но правильно выполнены графические работы.
3	Прочитан с серьезными ошибками чертеж, но выполнены графические работы.

Дидактическая единица для контроля:
1.7 система допусков и посадок, квалитеты точности, параметры шероховатости
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
Задание №1 (из текущего контроля)
Рассчитайте допуски и предельные размеры или посадки не менее 10 заданий по карточкам.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Правильно выполнено более10 заданий.
4	Правильно выполнено 8-10 заданий.
3	Правильно выполнено 6-7 заданий.

Задание №2 (из текущего контроля)
Используя справочную литературу рассчитайте допуски и предельные размеры или

характер и величину посадки по заданиям карточек и изобразите графически.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Правильно изображены графически и проведены расчеты более 10 заданий.
4	Правильно изображены графически и проведены расчеты 8-10 заданий.
3	Правильно изображены графически и проведены расчеты 6-7 заданий или нет графической части.

Дидактическая единица для контроля:
1.8 обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
Задание №1 (из текущего контроля)
Прочитайте чертеж и подберите необходимые инструменты для получения "классных"-высокоточных отверстий на сверлильном станке или пневмодрелью.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Правильно прочитан чертеж и подобраны инструменты.
4	Неточно прочитан чертеж или неудачно подобраны инструменты.
3	Правильно прочитан чертеж, но не подобраны инструменты.

Задание №2
Дать формально-логические ответы на вопросы:
1. Обозначение допусков и посадок.
2. Системы шероховатости.
3. Виды, разрезы, сечения.
4. Зонирование чертежа.
5. Спецификации.

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.

Дидактическая единица для контроля:
1.9 порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструментов, приспособлений, необходимых для выполнения работ
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
Задание №1 (из текущего контроля)
Заполните заявку на получение необходимого инструмента и оборудования для выполнения зачетной работы, содержащей "классные" размеры и резьбы .

Оценка	*Показатели оценки*
5	Заявка на получение необходимого инструмента и оборудования составлена верно.
4	Заявка на получение необходимого инструмента и оборудования составлена с избытком инструмента или без учета конструктивных элементов, отображенных на чертеже.
3	Заявка на получение необходимого инструмента и оборудования составлена неполно и без учета точности на обработку.

Задание №2 (из текущего контроля)
Заполните заявку на получение необходимого инструмента, техоснастки и оборудования для выполнения зачетной работы №1, содержащей скосы, пазы и уступы, один из которых является "классным".

Оценка	*Показатели оценки*
5	Заявка на получение необходимого инструмента и оборудования составлена верно.
4	Заявка на получение необходимого инструмента и оборудования составлена с избытком инструмента или без учета конструктивных элементов, отображенных на чертеже.
3	Заявка на получение необходимого инструмента и оборудования составлена неполно и без учета точности на обработку.

Дидактическая единица для контроля:
1.10 основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Задание №1 (из текущего контроля)
Произведите заточку сверл с учетом обрабатываемого материала.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Заточка набора сверл проведена правильно.
4	Заточка набора сверл проведена без учета обрабатываемого материала.
3	Заточка набора сверл проведена под руководством преподавателя.

Задание №2 (из текущего контроля)
Перечислите принципы классификации инструментальных материалов, дайте характеристику 10 из них и укажите обрабатываемые ими материалы.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Приведены принципы классификации инструментальных материалов, правильно дана характеристика 10 из них с указанием обрабатываемых ими материалов.
4	Приведены принципы классификации инструментальных материалов, правильно дана характеристика 5 из них с указанием обрабатываемых ими материалов.
3	Приведены принципы классификации инструментальных материалов, правильно дана характеристика менее чем 5 из них без указания обрабатываемых ими материалов.

Задание №3
Дать формально- логические ответы на вопросы:
1.Основные группы материалов, используемых при производстве летательных аппаратов.
2.Сплавы на основе железа.
3.Сплавы на основе алюминия.
4.Определить марку стали по маркировке.
5.Определить марку алюминия по маркировке.

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 3вопроса из 5.

Дидактическая единица для контроля:
1.11 основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
Задание №1 (из текущего контроля)
Рассчитайте режимы резания с учетом материала инструмента и материала заготовки используя табличные данные и чертеж.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Режимы резания рассчитаны правильно.
4	Режимы резания рассчитаны без учета какого-либо параметра.
3	Режимы резания рассчитаны под руководством преподавателя или одногруппника.

Дидактическая единица для контроля:
1.12 последовательность и содержание настройки горизонтальных и вертикальных универсальных фрезерных станков
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
Задание №1 (из текущего контроля)
Подберите необходимый инструмент и произведите наладку фрезерного станка для изготовления зачетной детали.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Подобран необходимый инструмент и правильно проведена наладка фрезерного станка для изготовления зачетной детали.
4	Подобран неудачный инструмент, но правильно проведена наладка фрезерного станка.
3	Подобран неудачный инструмент и проведена наладка фрезерного станка без выверки положения техоснастки.

Дидактическая единица для контроля:
1.13 органы управления горизонтальными и вертикальными универсальными фрезерными станками
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Задание №1 (из текущего контроля)
Продемонстрировать алгорим действий до начала работы при работе на фрезерных горизонтальных, вертикальных и широкоуниверсальных станках.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Алгорим действий до начала работы при работе на фрезерных станках проговорен и продемонстрирован правильно.
4	Алгорим действий до начала работы при работе на фрезерных станках проговорен и продемонстрирован с нарушением порядка, не приводящему к нарушениям ТБ.
3	Алгорим действий до начала работы при работе на фрезерных станках проговорен и продемонстрирован с элементами или недостаткам, приводящему к нарушениям ТБ или повреждению оборудования.

Дидактическая единица для контроля:
1.14 состав и порядок выполнения регламентных работ по техническому обслуживанию горизонтальных и вертикальных фрезерных станков
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
Задание №1 (из текущего контроля)
Произведите расчет режимов резания, выставление их на станке и наладку станка для начала работ.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Расчеты и наладка станка проведены самостоятельно и правильно.
4	Расчеты и наладка станка проведены правильно, но после консультации у одногруппников.
3	Расчеты и наладка станка проведены после консультации у одногруппникови с их помощью.

Дидактическая единица для контроля:
1.15 виды дефектов обработанных поверхностей
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
Задание №1 (из текущего контроля)

Подобрать необходимые инструменты контроля и произвести замеры и определение годности готовых деталей.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Правильно проведены подбор инструмента, замеры и определение годности всех предоставленных деталей.
4	Правильно проведены подбор инструмента, замеры, но определение годности выполнено не для всех предоставленных деталей.
3	Проведены подбор инструмента, замеры, но не определена годность предоставленных деталей.

Дидактическая единица для контроля:
1.16 основы метрологии в объеме, необходимом для выполнения работы
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
Задание №1 (из текущего контроля)
Рассчитайте допуски и предельные размеры, необходимые для выполнения "классных" размеров и назовите контрольные инструменты.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Правильно определены допуски, предельные размеры и правильно назначены средства контроля.
4	Правильно определены допуски, предельные размеры, но неправильно назначены средства контроля.
3	Неправильно определены допуски или предельные размеры, но правильно назначены средства контроля.

Задание №2 (из текущего контроля)
Рассчитайте допуски и предельные размеры, необходимые для выполнения "классных" размеров и назовите контрольные инструменты по рабочему чертежу детали.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Правильно определены допуски, предельные размеры и правильно назначены средства контроля.

4	Правильно определены допуски, предельные размеры, но неправильно назначены средства контроля.
3	Неправильно определены допуски или предельные размеры, но правильно назначены средства контроля.

Дидактическая единица для контроля:
1.17 виды, устройство, назначение, правила применения средств контроля для контроля точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
Задание №1 (из текущего контроля)
Произведите подбор инструментов контроля, замер готовых деталей, в том числе содержащих элементы брака, определите годность.

Оценка	***Показатели оценки***
5	Правильно произведен подбор инструментов контроля, замер и определена годность 90-100% деталей.
4	Правильно произведен подбор инструментов контроля, замер и определена годность 70-80% деталей.
3	Правильно произведен подбор инструментов контроля, замер и определена годность 50-60% деталей.

Задание №2 (из текущего контроля)
Подберите необходимые инструменты контроля, произведите замеры 5 готовых деталей и определите годность этих деталей.

Оценка	***Показатели оценки***
5	Правильно подобраны инструменты, выполнены замеры и определена годность 4-5 деталей.
4	Правильно подобраны инструменты, но выполнены не все необходимые замеры и определена годность 3-4 деталей.
3	Правильно подобраны инструменты, замеры микрометром проведены неверно.

Дидактическая единица для контроля:
1.18 порядок получения, хранения и сдачи средств контроля, необходимых для

выполнения работ

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Задание №1 (из текущего контроля)

Заполните заявку на получение необходимого контрольно-измерительного инструмента для выполнения зачетной работы.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Заявка на получение необходимого разметочного, измерительного и контрольного инструмента составлена верно.
4	Заявка на получение необходимого разметочного или измерительного или контрольного инструмента составлена неверно или неполно.
3	Заявка на получение необходимого контрольного инструмента отсутствует.

Дидактическая единица для контроля:

2.1 применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении слесарных операций

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

Задание №1 (из текущего контроля)

Поготовьте необходимые СИЗ для выполнения операций опиливания и сверления.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Подобраны и подготовлены необходимые СИЗ для выполнения операций опиливания и сверления.
4	Подобран и подготовлен неполный комплект СИЗ для выполнения операций опиливания и сверления.
3	Подобран комплект СИЗ без учета выполняемых работ.

Дидактическая единица для контроля:

2.2 применять средства измерения и контроля при выполнении слесарной обработки металлов

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

Задание №1 (из текущего контроля)

1. Выполнить измерения размеров детали при помощи ШЦ.

2. Выполнить измерения размеров детали при помощи микрометра.
3. Контролировать выполнение одного из "классных" размеров при помощи безшкального контрольного инструмента.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Правильно выполнено более 90% измерений.
4	Правильно выполнено более 70% измерений.
3	Правильно выполнено более 50% измерений.

Дидактическая единица для контроля:
2.3 выбирать режущий инструмент для сверления отверстий и нарезания резьбы метчиками в деталях и сборочных единицах
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов
Задание №1 (из текущего контроля)
Рассчитайте, используя справочную литературу, диаметр отверстия под резьбу и подберите необходиый инструмент сверления и нарезания резьбы.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Правильно рассчитан диаметр и подобраны инструменты.
4	Правильно рассчитан диаметр, но подобраны не все инструменты.
3	Правильно рассчитан диаметр, но неправильно подобраны инструменты.

Дидактическая единица для контроля:
2.4 выполнять разметочные операции при выполнении слесарных работ
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов
Задание №1 (из текущего контроля)
Произведите выбор и разметку заготовки для первой работы с операциями резания ножницами и гибки (рожок для обуви, коробка или совок).

Оценка	*Показатели оценки*
5	Заготовка выбрана и размечена правильно.
4	Заготовка выбрана правильно, но размечена с ошибкой.
3	Заготовка выбрана неудачно (с большим припуском) и размечена с ошибками, приводящими к браку.

Дидактическая единица для контроля:
2.5 осуществлять резку и опиловку при выполнении слесарных работ
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов
Задание №1 (из текущего контроля)
Произведите отрезание и подготовку заготовки толщиной 6-8 мм по назначенным размерам (60*70) и радиусом сопряжения углов 10 мм.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Заготовка выполнена и является годной.
4	Заготовка выполнена с исправимым браком сопряжений.
3	Заготовка выполнена с неисправимым браком одного сопряжения.

Дидактическая единица для контроля:
2.6 выполнять слесарные операции по обработке и пригонке деталей с точностью по 12 - 14-му квалитету
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов
Задание №1 (из текущего контроля)
Выполните обработку детали №2, содержащей "классные" круглые отверстия, резьбы и прямоугольные отверстия.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Работа выполнена и является годной.
4	Работа выполнена, но с исправимым браком.
3	Работа выполнена с неисправимым браком прямоугольного отверстия.

Дидактическая единица для контроля:
2.7 выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать простые универсальные приспособления
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
Задание №1 (из текущего контроля)
Обосновать выбор инструмента при проведении операций обработки с заданными параметрами.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Выбор инструмента при проведении операций обработки с заданными параметрами правильный и грамотно обоснован.
4	Выбор инструмента при проведении операций обработки с заданными параметрами правильный, но не обоснован.
3	Выбор инструмента при проведении операций обработки с заданными параметрами выполнен с помощью однокурсников.

Дидактическая единица для контроля:
2.8 выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать фрезерные режущие инструменты для обработки заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
Задание №1 (из текущего контроля)
Продемонстрируйте действия по установке и закреплению фрез различной конструкции.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Правильно продемонстрированы действия по установке и закреплению фрез насадных, с цилиндрическим и коническим хвостовиком.
4	Продемонстрированы действия по установке и закреплению фрез насадных, с цилиндрическим и коническим хвостовиком с небольшими замечаниями.
3	Продемонстрированы действия по установке и закреплению фрез насадных, с цилиндрическим и коническим хвостовиком с серьезными замечаниями и требующими дополнительных действий.

Дидактическая единица для контроля:
2.9 определять степень износа режущих инструментов
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
Задание №1 (из текущего контроля)
Определите степень износа фрез, используя необходимые инструменты и приспособления.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Правильно подобраны инструменты контроля и приспособления и отобраны фрезы требующие переточки из комплекта инструмента.
4	Правильно подобраны инструменты контроля и приспособления, но отобраны не все фрезы требующие переточки.
3	Неудачно подобраны инструменты контроля и приспособления и поэтому фрезы требующие переточки выбраны без обоснования.

Задание №2 (из текущего контроля)
Используя необходимый инструмент и приспособления определите годность эксплуатации фрез и установите в оправки.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Определена годность фрез и установка в оправки.
4	Определена годность не всех фрез, но правильно установлены в оправки.
3	Определена годность не всех фрез и установка инструмента в оправки проведена под руководством преподавателя.

Дидактическая единица для контроля:
2.10 устанавливать заготовки без выверки
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
Задание №1 (из текущего контроля)
Подберите необходимую оснастку, установите на станок с выверкой ее положения и закрепите деталь.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Подобрана и установлена оснастка, произведена выверка положения и закреплена деталь.
4	Подобрана и установлена оснастка, но без выверки положения и закреплена деталь.
3	Подобрана оснастка и закреплена деталь, но установлена оснастки и выверка положения проведены под руководством преподавателя.

Дидактическая единица для контроля:
2.11 применять смазочно-охлаждающие жидкости
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
Задание №1 (из текущего контроля)
Произведите отрезание заготовки на горизонтально-фрезерном станке с применением СОЖ.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Заготовка отрезана самостоятельно и является годной.
4	Заготовка отрезана с помощью однокурсника или преподавателя и является годной.
3	Заготовка отрезана самостоятельно и является годной, но со второй попытки.

Дидактическая единица для контроля:
2.12 выявлять причины возникновения дефектов, предупреждать и устранять возможный брак при фрезеровании заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
Задание №1 (из текущего контроля)
Выполните фрезерование детали имеющей "классные" размеры наружной поверхноти и паза подобра необходимые режущие и контрольные инструменты.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Деталь изготовлена и является годной.
4	Деталь выполнена с исправимым браком одного высокоточного размера.
3	Деталь выполнена с исправимым браком двух высокоточных размеров или потребовалась вторая заготовка.

Дидактическая единица для контроля:
2.13 проверять исправность и работоспособность горизонтальных и вертикальных фрезерных станков
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 -

14-му квалитету

Задание №1 (из текущего контроля)

Продемонстрируйте проведение ежедневного и еженедельного обслуживание фрезерного станка.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Обслуживание фрезерного станка проведено правильно.
4	Еженедельное обслуживание фрезерного станка проведено неполно.
3	Ежедневное обслуживание проведено неполно и еженедельное обслуживание фрезерного станка проведено недостаточно для дальнейшей эксплуатации.

Дидактическая единица для контроля:

2.14 применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на универсальных вертикальных и горизонтальных фрезерных станках

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Задание №1 (из текущего контроля)

Произведите осмотр и устраните дефекты индивидуальных средств защиты и перечислите порядок ваших действий при пожаре.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Произведены осмотр и устранение дефектов индивидуальных средств защиты и приведен порядок действий при пожаре.
4	Произведены осмотр и устранение дефектов индивидуальных средств защиты и приведен неполный порядок действий при пожаре.
3	Произведены осмотр и неполное устранение дефектов индивидуальных средств защиты и приведен неправильный порядок действий при пожаре.

Дидактическая единица для контроля:

2.15 читать и применять техническую документацию на простые детали с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Задание №1 (из текущего контроля)
По чертежу детали рассчитайте диаметры отверстий под резьбу и подберите необходимые инструменты.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Правильно рассчитаны диаметры и подобраны инструменты.
4	Неправильно рассчитаны диаметры или подобраны инструменты.
3	Неправильно рассчитаны диаметры и неудачно подобраны инструменты.

Дидактическая единица для контроля:
2.16 выбирать средства контроля для контроля простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
Задание №1 (из текущего контроля)
Произведите замер и определите годность готовых деталей.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Правильно подобраны контрольно-измерительные приборы, замеры и определена годность набора деталей.
4	Правильно подобраны контрольно-измерительные приборы, замеры, но не определена годность нескольких деталей.
3	Неверно подобраны контрольно-измерительные приборы и замеры не позволяют определить годность деталей.

Задание №2 (из текущего контроля)
Подобрать инструмент для осуществления контроля предложенных деталей в соответствии с технологической документацией.

Оценка	*Показатели оценки*
5	При выборе инструмента ошибки не допущены.
4	При выборе инструмента допущена 1 ошибка.
3	При выборе инструмента допущены 2 ошибки.

Задание №3 (из текущего контроля)
Произведите замеры готовой детали, определите годность и поизвести оценку

работы.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Правильно подобран инструмент контроля, замеры и определение годности.
4	Правильно подобран инструмент контроля, замеры, но без определения годности.
3	Неудачно подобран инструмент контроля, замеры и без определения годности.

Дидактическая единица для контроля:
2.17 выбирать способ контроля параметров шероховатости обработанных поверхностей
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
Задание №1 (из текущего контроля)
Перечислить инструмент и оборудование, методы контроля шероховатости и продемонстрируйте приемы определения шероховатости по образцам шероховатости (ШШ) на нескольких готовых деталях.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Работа выполнена без ошибок.
4	Работа выполнена с 1 ошибкой.
3	Работа выполнена с 2 ошибками.

Задание №2 (из текущего контроля)
Произведите определение шероховатости готовых деталей тактильным способом и определите их годность.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Замеры выполнены правильно и определена годность.
4	Замеры и определение годности проведены с незначительными ошибками.
3	Замеры и определение годности проведены с помощью одногруппников или под руководством преподавателя.

3.3 УП.06.01

Учебная практика направлена на формирование у обучающихся практических профессиональных умений, приобретение первоначального практического опыта, реализуется в рамках профессионального модуля по основному основному виду деятельности для последующего освоения ими общих и профессиональных компетенций по избранной специальности. Предметом оценки по учебной практике являются дидактические единицы: уметь, иметь практический опыт.
По учебной практике обучающиеся ведут дневник практики, в котором выполняют записи о решении профессиональных задач, выполнении заданий в соответствии с программой, ежедневно подписывают дневник с отметкой о выполненных работах у руководителя практики.

№ семестра	**Вид промежуточной аттестации**
5	Дифференцированный зачет

Дифференцированный зачет может быть выставлен автоматически по результатам текущих контролей
Текущий контроль №1
Текущий контроль №2
Текущий контроль №3
Текущий контроль №4
Текущий контроль №5
Текущий контроль №6
Текущий контроль №7
Текущий контроль №8
Текущий контроль №9
Текущий контроль №10
Текущий контроль №11

Метод и форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)
Вид контроля: по выбору выполнить 2 теоретических задания и 2 зачетные работы
Дидактическая единица для контроля:
2.1 применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении слесарных операций
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов
ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
Задание №1 (из текущего контроля)
Дайте ответы на вопросы:

1. Опасные и вредные факторы производства самолетостроения.
2. Состав СИЗ сборщика-клепальщика.
3. Переодичность замены СИЗ сборщика-клепальщика.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Даны правильные ответы на 3 вопроса из 3.
4	Даны правильные ответы на 2 вопроса из 3.
3	Дан правильный ответ на 1 вопрос из 3.

Дидактическая единица для контроля:
2.2 применять средства измерения и контроля при выполнении слесарной обработки металлов
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов
ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
Задание №1 (из текущего контроля)
1. Контролировать выполнение одной из слесарных операций при помощи безшкального контрольного инструмента.
2. Выполнить измерения размеров детали при помощи микрометра.
3. Выполнить измерения размеров детали при помощи ШЦ.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Правильно выполнено более 90% измерений.
4	Правильно выполнено более 70% измерений.
3	Правильно выполнено более 50% измерений.

Дидактическая единица для контроля:
2.3 выбирать режущий инструмент для сверления отверстий и нарезания резьбы метчиками в деталях и сборочных единицах
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов
ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
Задание №1 (из текущего контроля)
Подберите необходимый комплект сверл и метчиков для выполнения зачетной работы пот получению сборочного узла.

Оценка	*Показатели оценки*

5	Правильно подобраны сверла и метчики.
4	Подобраны не полный комплект сверл и метчиков.
3	Выбраны сверла не того номинала.

Дидактическая единица для контроля:
2.4 выполнять разметочные операции при выполнении слесарных работ
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов
ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
Задание №1 (из текущего контроля)
Произвести разметку заготовки для выполнения работы по получению "классных" отверстий и резьб.

Оценка	***Показатели оценки***
5	Разметка произведена правильно.
4	Разметка произведена с незначительными отклонениями, не влияющими на качество.
3	Разметка произведена с серьезными ошибками, потебовавшими помощи преподавателя.

Дидактическая единица для контроля:
2.5 осуществлять резку и опиловку при выполнении слесарных работ
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов
ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
Задание №1 (из текущего контроля)
Произвести отрезание и подготовку заготовок зачетной работы - узла с разными видами соединений.

Оценка	***Показатели оценки***
5	Заготовки отрезаны и доработаны в размеры.
4	Заготовки отрезаны и доработаны с исправимым браком.
3	Потребовалось повторное изготовление деталей.

Дидактическая единица для контроля:
2.6 выполнять слесарные операции по обработке и пригонке деталей с точностью

по 12 - 14-му квалитету

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Задание №1 (из текущего контроля)

Произвести доработку и пригонку операциями опиливания соединяемых деталей с учетом точности.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Произведена доработка и пригонка соединяемых деталей в пределах погрешности.
4	Произведена доработка и пригонка соединяемых деталей с исправимым браком одной детали.
3	Произведена доработка и пригонка соединяемых деталей с исправимым браком обоих деталей или повторным изготовлением одной из них.

Дидактическая единица для контроля:

2.7 выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать простые универсальные приспособления

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Задание №1 (из текущего контроля)

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 квалитетом точности, правильно подобраны и установлены приспособления.
4	Правильно выбрана заготовка, произведена разметка с учетом правил ЕСКД и с необходимым квалитетом 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.

Дидактическая единица для контроля:
2.8 выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать фрезерные режущие инструменты для обработки заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
Задание №1 (из текущего контроля)
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 квалитетом 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.

Дидактическая единица для контроля:
2.9 определять степень износа режущих инструментов
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
Задание №1 (из текущего контроля)

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.

Дидактическая единица для контроля:
2.10 устанавливать заготовки без выверки
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
Задание №1 (из текущего контроля)
Произведите установку и надежное закрепление заготовки в тиски или на рабочий стол станка.

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

Дидактическая единица для контроля:
2.11 применять смазочно-охлаждающие жидкости
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 -

14-му квалитету
ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Задание №1 (из текущего контроля)

Дайте классификацию СОТС и характеристику используемых СОЖ.

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.

Дидактическая единица для контроля:

2.12 выявлять причины возникновения дефектов, предупреждать и устранять возможный брак при фрезеровании заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Задание №1 (из текущего контроля)

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.

Дидактическая единица для контроля:

2.13 проверять исправность и работоспособность горизонтальных и вертикальных

фрезерных станков

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Задание №1 (из текущего контроля)

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.

Дидактическая единица для контроля:

2.14 применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на универсальных вертикальных и горизонтальных фрезерных станках

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Задание №1 (из текущего контроля)

Дайте характеристику опасных и вредных производственных факторов и произведите профилактику средств индивидуальной защиты (прошивка пуговиц, промывка стекол очков ...)

Оценка	*Показатели оценки*
5	Даны полные ответы и подготовлены СИЗы.
4	Даны неполные ответы, но верно подготовлены СИЗы.
3	Даны неполные ответы и подготовлены не в полном объеме СИЗы.

Дидактическая единица для контроля:

2.15 читать и применять техническую документацию на простые детали с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Задание №1 (из текущего контроля)

Прочитать чертеж детали и назначить необходимые инструменты.

Оценка	***Показатели оценки***
5	Чертеж прочитан верно и назначены необходимые инструменты.
4	Чертеж прочитан верно,но назначены неверные инструменты.
3	Чертеж прочитан с серьезными замечаниями и назначены неверные инструменты.

Задание №2 (из текущего контроля)

Прочитайте чертеж, обоснуйте и подберите необходимые фрезы с учетом характеристик сопряжений.

Оценка	***Показатели оценки***
5	Чертеж прочитан правильно, произведен подбор инструмента с необходимыми пояснениями.
4	Чертеж прочитан с замечаниями, но произведен правильный подбор инструмента с необходимыми пояснениями.
3	Чертеж прочитан с замечаниями, произведен подбор инструмента без необходимых пояснений и является неудачным или под руководством преподавателя.

Задание №3 (из текущего контроля)

Прочитайте чертеж детали и назначьте необходимый инструмент, оформив заявку.

Оценка	***Показатели оценки***
5	Чертеж прочитан правильно и правильно оформлена заявка на необходимый инструмент.
4	Чертеж прочитан правильно и правильно подобран необходимый инструмент, но без оформления заявки или назначен лишний инструмент.
3	Чертеж прочитан без соблюдения требований ГОСТа и оформлена заявка без учета необходимого инструмента.

Дидактическая единица для контроля:
2.16 выбирать средства контроля для контроля простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов
ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
Задание №1 (из текущего контроля)
В соответствии с чертежом подберите средства контроля для контроля простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету.

Оценка	***Показатели оценки***
5	Подобраны необходимые средства контроля.
4	Подобраны средства контроля с избытком и соответствующему 9-10 квалитету.
3	Подобраны недостаточный комплект средств контроля.

Задание №2 (из текущего контроля)
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, но без оформления завки.
3	Необходимые контрольно-измерительные приборы, позволяющие произвести необходимый контроль выбраны под руководством преподавателя.

Задание №3 (из текущего контроля)
Из набора калибр-скоб подберите необходимые для контроля деталей типа "Проушина" или "Кронштейн", или назначьте параметры микрометра.

Оценка	***Показатели оценки***

5	Подобраны подходящие для замеров калибр-скобы и микрометры.
4	Подобраны не все калибр-скобы из имеющихся или выбран не подходящий по размеру микрометр
3	Не подобраны подходящие для замеров скобы, а просто назначены микрометры.

Задание №4 (из текущего контроля)
Подберите необходимые инструменты контроля для выполнения зачетной работы.

Оценка	***Показатели оценки***
5	Правильно подбраны необходимые инструменты контроля для выполнения зачетной работы.
4	Неудачно подбраны инструменты контроля для выполнения зачетной работы.
3	Инструменты контроля подобраны под руководством преподавателя.

Дидактическая единица для контроля:
2.17 выбирать способ контроля параметров шероховатости обработанных поверхностей
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов
ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
Задание №1 (из текущего контроля)
Используя шаблоны шероховатости определите годность 10 деталей.

Оценка	***Показатели оценки***
5	Правильно определена годность не менее 8 деталей.
4	Правильно определена годность не менее 6 деталей.
3	Правильно определена годность не менее 5 деталей.

Задание №2 (из текущего контроля)
По чертежам изделий назначьте средства контроля шероховатости с учетом возможностей инструмента и квалификации рабочего.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Средства контроля шероховатости назначены с учетом всех критериев и дано определение шероховатости.
4	Средства контроля шероховатости назначены не на все поверхности.
3	Средства контроля шероховатости назначены под руководством преподавателя.

Дидактическая единица для контроля:
3.1 подготовки слесарных и измерительных инструментов
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов
ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
Задание №1 (из текущего контроля)
Используя станок для заточки сверл произведите заточку необходимого комплекта сверл.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Не менее 5 сверл заточены правильно и самостоятельно.
4	Не менее 3 сверл заточены правильно и самостоятельно.
3	Заточка проведена под руководством преподавателя или одногруппника.

Задание №2 (из текущего контроля)
Подберите необходимый режущий и контрольный инструмент, комплект заклепок для выполнения заклепочных соединений и проведите клепку пластин.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Правильно подобраны инструменты, заклепки и произведена клепка.
4	Правильно подобраны инструменты, заклепки, но произведенная клепка имеет 20-30% брака по замыкающей головке.
3	Подобраны инструменты, заклепки, но произведенная клепка имеет половину брака по замыкающей головке.

Дидактическая единица для контроля:
3.2 сверления отверстий, в том числе глухих, с точностью по 12 - 14-му квалитету

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов
ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
Задание №1 (из текущего контроля)
Произвести сверление отверстий в одной из деталей под готовые резьбовые отверстия в другой.

Оценка	*Показатели оценки*
5	5 отверстий из 6 являются годными.
4	4 отверстия из 6 являются годными.
3	3 отверстий из 6 являются годными.

Дидактическая единица для контроля:
3.3 нарезания резьбы метчиками в деталях
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов
ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
Задание №1 (из текущего контроля)
Произведите нарезание группы резьб в соответствии с чертежом.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Все резьбы нарезаны и являются годными.
4	2 из 6 резьб выполнены неперпендикулярно, но без вырываний резьбы.
3	4 из 6 резьб выполнены неперпендикулярно или есть вырывания резьбы.

Дидактическая единица для контроля:
3.4 обработки поверхностей наждачным полотном
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов
ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
Задание №1 (из текущего контроля)
Произведите доработку торцев собраного пакета для получения необходимой точности и шероховатости, с применением наждачной шкурки.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Правильно проведена доработка и получена требуемая точность и шероховатость.
4	Проведена доработка и получена требуемая точность, но брак по шероховатости.
3	Проведена доработка и получена недостаточная точность и брак по шероховатости.

Дидактическая единица для контроля:
3.5 удаления задиров и забоев
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов
ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
Задание №1 (из текущего контроля)
Произведите зенкование отверстий под потайные заклепки и удаление заусенцев с использованием специнструмента после операций сверления

Оценка	*Показатели оценки*
5	Не менее 80% отверстий годны.
4	Не менее 60% отверстий годны.
3	Не менее 50% отверстий годны.

Дидактическая единица для контроля:
3.6 анализа исходных данных для выполнения технологической операции фрезерования заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
Задание №1 (из текущего контроля)
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 и неправильно произведены расчеты режимов резания.

Дидактическая единица для контроля:
3.7 настройки и наладки горизонтального и вертикального универсального фрезерного станка для обработки заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
Задание №1 (из текущего контроля)
Произведите наладку станка, выбор заготовки и необходимой технологической оснастки, необходимой для изготовления детали №1, содержащей скосы, уступы, пазы, выполняемую по 12 квалитету.

Оценка	***Показатели оценки***
5	Наладка станка, выбор заготовки и необходимой технологической оснастки, ее установка и выверка, необходимые для изготовления детали №1 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.

Дидактическая единица для контроля:
3.8 выполнения технологической операции фрезерования заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
Задание №1 (из текущего контроля)
Произведите расчет режимов резания, установите обороты и подачу, проверьте работу станка на холостом ходу и выполните зачетную работу №2 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 один неисправимый брак по габаритным размерам.

Задание №2 (из текущего контроля)
Произведите обработку детали деталей типа "Проушина" или "Кронштейн" с соблюдением всех критериев.

Оценка	***Показатели оценки***
5	Деталь выполнена и является годной.
4	Деталь выполнена с исправимым браком габаритного размера.

3	Деталь выполнена с исправимым браком "классного" размера или неисправимым браком габаритного размера.

Дидактическая единица для контроля:
3.9 проведения регламентных работ по техническому обслуживанию универсальных фрезерных станков
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
Задание №1 (из текущего контроля)
Проведите ежесменное обслуживание вертикально-фрезерного или широкоуниверсального станка с необходимыми пояснениями.

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

Дидактическая единица для контроля:
3.10 поддержания технического состояния технологической оснастки, размещенной на рабочем месте фрезеровщика
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
Задание №1 (из текущего контроля)
Выполните техническое обслуживание технологической оснастки, (настройки и выверки положения и обнуления лимбов) размещенной на рабочем месте фрезеровщика.

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.

Дидактическая единица для контроля:
3.11 визуального определения дефектов обработанных поверхностей
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов
ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
Задание №1 (из текущего контроля)
Произведите визуальный осмотр 10 (из них 5 негодных) деталей и отбракуйте имеющие видимые дефекты без использования средств контроля.

Оценка	***Показатели оценки***
5	Проведена и обоснована отбраковка всех негодных деталей.
4	Отбраковано 4 или 6 деталей.
3	Отбраковано меньше 4 или больше 6 деталей без обоснования.

Дидактическая единица для контроля:
3.12 контроля точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов
ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
Задание №1 (из текущего контроля)
Произвести замер группы деталей и определить годность.

Оценка	***Показатели оценки***

5	Правильно проведены замеры и определена годность всех деталей.
4	Правильно проведены замеры и определена годность половины деталей.
3	Работа проведена под руководством преподавателя.

Задание №2 (из текущего контроля)
Подберите необходимые контрольно-измерительные приборы, позволяющие произвести необходимый контроль, выполните необходимые замеры готовых деталей и определите годность.

Оценка	***Показатели оценки***
5	Необходимые контрольно-измерительные приборы подобраны правильно, проведены замеры и определена годность всех деталей.
4	Необходимые контрольно-измерительные приборы подобраны правильно, проведены замеры, но определена годность не всех деталей.
3	Необходимые контрольно-измерительные приборы подобраны неудачно, но проведены замеры без определия годности деталей.

Задание №3 (из текущего контроля)
Произведите необходимые замеры зачетной детали и определите годность.

Оценка	***Показатели оценки***
5	Правильно проведны необходимые замеры зачетной детали и определена годность.
4	Проведны замеры зачетной детали без учета шероховатости.
3	Неверно проведны замеры зачетной детали и без учета шероховатости.

Дидактическая единица для контроля:
3.13 контроля параметров шероховатости фрезерованных поверхностей
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Задание №1 (из текущего контроля)
Произведите контроль шероховатости готовых изделий 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 изделий проведен правильно, но определение годности деталей произведено неправильно.
3	Контроль шероховатости изделий проведен правильно, но определение годности деталей не произведено.

3.4 УП.06.02
Учебная практика направлена на формирование у обучающихся практических профессиональных умений, приобретение первоначального практического опыта, реализуется в рамках профессионального модуля по основному основному виду деятельности для последующего освоения ими общих и профессиональных компетенций по избранной специальности. Предметом оценки по учебной практике являются дидактические единицы: уметь, иметь практический опыт.
По учебной практике обучающиеся ведут дневник практики, в котором выполняют записи о решении профессиональных задач, выполнении заданий в соответствии с программой, ежедневно подписывают дневник с отметкой о выполненных работах у руководителя практики.

№ семестра	**Вид промежуточной аттестации**
5	Дифференцированный зачет

Дифференцированный зачет может быть выставлен автоматически по результатам текущих контролей
Текущий контроль №1
Текущий контроль №2
Текущий контроль №3
Текущий контроль №4
Текущий контроль №5
Текущий контроль №6
Текущий контроль №7
Текущий контроль №8

Метод и форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)

Вид контроля: по выбору выполнить два практических и два теоретических задания

Дидактическая единица для контроля:

2.18 выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать простые универсальные приспособления

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

ПК.6.5 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой

ПК.6.6 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб

Задание №1 (из текущего контроля)

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 квалитетом точности, правильно подобраны и установлены приспособления.
4	Правильно выбрана заготовка, произведена разметка с учетом правил ЕСКД и с необходимым квалитетом 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.

Дидактическая единица для контроля:

2.19 выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать токарные режущие инструменты

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

ПК.6.5 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой

ПК.6.6 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и

деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб

Задание №1 (из текущего контроля)

Правильно подберите заготовку в соответствии с чертежом, необходимые режущие и измерительные инструменты 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 квалитетом 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.

Дидактическая единица для контроля:

2.20 определять степень износа режущих инструментов

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

ПК.6.5 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой

ПК.6.6 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб

Задание №1 (из текущего контроля)

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, но неполно размерные значения предельных характеристик на износ режущих кромок резцов и сверл.
3	Верно рассчитана стойкость инструмента и неверно размерные значения предельных характеристик на износ режущих кромок резцов и сверл.

Дидактическая единица для контроля:
2.21 устанавливать заготовки без выверки
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
ПК.6.5 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой
ПК.6.6 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб
Задание №1 (из текущего контроля)
Произведите установку и надежное закрепление заготовки в патрон токарного станка и оснастки в пиноль задней бабки.

Оценка	***Показатели оценки***
5	Произведена установка и надежное закрепление заготовки и оснастки.
4	Произведена установка и надежное закрепление заготовки в патрон токарного станка, но без учета выноса заготовки.
3	Произведена установка и недостаточное (слабое) закрепление заготовки в патрон токарного станка или оснастки.

Дидактическая единица для контроля:
2.22 выполнять токарную обработку (за исключением конических поверхностей) заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
ПК.6.5 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком

и плашкой
ПК.6.6 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб

Задание №1 (из текущего контроля)

Произведите наладку станка, выбор заготовки, техоснастки и изготовьте деталь, содержащую "классные" размеры наружних и внутренних поверхностей на токарном станке.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Произведены осмотр, смазка и наладка станка, деталь выполнена в размер и с необходимым качеством.
4	Произведены осмотр, смазка и наладка станка, деталь выполнена в размер, с незначительными отклонениями, являющимися исправимым браком неответственных размеров.
3	Произведены осмотр, смазка и наладка станка, деталь выполнена с нарушениями, являющимися исправимым браком "классных" размеров.

Дидактическая единица для контроля:

2.23 применять смазочно-охлаждающие жидкости

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
ПК.6.5 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой

Задание №1 (из текущего контроля)

Дайте классификацию СОТС и характеристику используемых СОЖ.

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.

Дидактическая единица для контроля:

2.24 выявлять причины возникновения дефектов, предупреждать и устранять возможный брак при токарной обработке заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

ПК.6.5 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой

ПК.6.6 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб

Задание №1 (из текущего контроля)

Произведите подбор необходимого режущего и контольного инструмента для выполнения "классных" размеров или конических хвостовиков и произведите черновую обработку заготовки.

Оценка	***Показатели оценки***
5	Правильно подобраны необходимые инструменты и произведена черновая обработка в заданных параметрах.
4	Проведена обработка приводящая к серьезным доработкам заготовки.
3	Потребовалась вторая заготовка.

Дидактическая единица для контроля:

2.25 применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

ПК.6.5 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой

ПК.6.6 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб

Задание №1 (из текущего контроля)

Проговорите и продемонстрируйте действия при пожаре в помещении, землетрясении, при обработке хрупких материалов.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Верно проговорены и продемонстрированы действия в критических ситуациях и при обработке "неудобных" материалов.
4	Неполно проговорены и продемонстрированы действия в критических ситуациях или при обработке "неудобных" материалов.
3	Неполно проговорены и продемонстрированы действия и в критических ситуациях, и при обработке "неудобных" материалов.

Дидактическая единица для контроля:
2.26 затачивать резцы и сверла в соответствии с обрабатываемым материалом
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
ПК.6.5 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой
ПК.6.6 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб
Задание №1 (из текущего контроля)
Произведите заточку сверл и резцов в соответствии с обрабатываемым материалом и чертежом.

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

Дидактическая единица для контроля:
2.27 контролировать геометрические параметры резцов и сверл
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му

квалитету
ПК.6.5 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой
ПК.6.6 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб

Задание №1 (из текущего контроля)

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 при участии преподавателя.

Дидактическая единица для контроля:

2.28 выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать метчики и плашки

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
ПК.6.5 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой
ПК.6.6 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб

Задание №1 (из текущего контроля)

Произведите нарезание резьб на болтах и в гайках при помощи ручного резьбонарезного инструмента.

Оценка	***Показатели оценки***
5	Нарезание резьб на болтах и в гайках при помощи ручного резьбонарезного инструмента выполнено правильно и детали являются годными.

4	Нарезание резьб на болтах и в гайках выполнено с незначительными отклонениями от оси и детали являются условно годными.
3	Потребовались новые заготовки.

Дидактическая единица для контроля:
2.29 выявлять причины возникновения дефектов, предупреждать и устранять возможный брак при нарезании резьбы метчиками и плашками
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
ПК.6.5 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой
ПК.6.6 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб
Задание №1 (из текущего контроля)
Произведите нарезание резьб на болтах и в гайках при помощи ручного резьбонарезного инструмента на нестандартных элементах или большой длинны.

Оценка	***Показатели оценки***
5	Нарезание резьб на болтах и в гайках выполнено правильно и детали являются годными.
4	Нарезание резьб на болтах и в гайках выполнено с незначительными отклонениями от оси или вырываниями и детали являются условно годными.
3	Потребовались новые заготовки.

Дидактическая единица для контроля:
2.30 выбирать средства контроля простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
ПК.6.5 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой

ПК.6.6 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб

Задание №1 (из текущего контроля)

Подобрать необходимые контрольные инструменты для выполнения замеров "классных" размеров, при выполнении изделия, состоящего из нескольких деталей.

Оценка	***Показатели оценки***
5	Подбор инструментов выполнен правильно и рационально.
4	Подбор инструментов выполнен правильно, но с избытком средств измерения.
3	Подбор инструментов выполнен с недостатком средств измерения или не дает возможноти контроля по заданным характеристикам.

Задание №2 (из текущего контроля)

Произведите выбор инструментов контроля "классных" размеров зачетной работы, необходимые замеры и определение годности.

Оценка	***Показатели оценки***
5	Подбор инструментов контроля, замеры и определение годности проведены правильно.
4	Подбор инструментов контроля, замеры и определение годности проведены не в полном объеме.
3	Подбор инструментов контроля и замеры проведены без определения годности, что привело к отбраковке отдельных деталей.

Дидактическая единица для контроля:

2.31 выбирать необходимые средства контроля простых крепежных наружных и внутренних резьб

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

ПК.6.5 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой

ПК.6.6 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету, а также

простых крепежных наружных и внутренних резьб

Задание №1 (из текущего контроля)

Произведите подбор необходимых средства контроля простых крепежных наружных и внутренних резьб, замеры группы деталей, содержащих резьбы и дайте их характеристику

Оценка	*Показатели оценки*
5	Даны правильные ответы на все предоставленные образцы.
4	Даны правильные ответы на 80-90% предоставленных образцов.
3	Даны правильные ответы на 60-70% предоставленных образцов.

Дидактическая единица для контроля:

2.32 выбирать способ определения параметров шероховатости обработанной поверхности

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

ПК.6.5 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой

ПК.6.6 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб

Задание №1 (из текущего контроля)

Используя шаблоны шероховатости определите параметры и годность готовых деталей по заданным параметрам.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Тактильные замеры проведены правильно и определена годность, озвучены приборы высокоточных измерений шероховатости.
4	Тактильные замеры проведены правильно, но не определена годность нескольких поверхностей.
3	Замеры проведены некорректно и не определена годность половины деталей.

Дидактическая единица для контроля:

3.14 анализа исходных данных для выполнения токарной обработки поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
ПК.6.5 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой
ПК.6.6 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб

Задание №1 (из текущего контроля)
Прочитайте чертеж детали, подберите необходимые режущие и контрольно-измерительные приборы для выполнения ступенчатого валика.

Оценка	***Показатели оценки***
5	Правильно прочитан чертеж, выбрана заготовка, подобраны инструменты и произведены расчеты, необходимые для работы.
4	Правильно прочитан чертеж, выбрана заготовка, подобраны инструменты, но не произведены расчеты, необходимые для работы.
3	Прочитан чертеж, выбрана заготовка, подобраны только режущие инструменты.

Дидактическая единица для контроля:
3.15 настройки и наладки универсального токарного станка для обработки заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14 квалитетам и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
ПК.6.5 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой
ПК.6.6 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб

Задание №1 (из текущего контроля)
Произведите необходимые расчеты режимов резания, их выставление на станке и установку резцов.

Оценка	***Показатели оценки***

5	Произведены необходимые расчеты режимов резания, их выставление на станке, правильно установлены и закреплены резцы.
4	Произведены необходимые расчеты режимов резания, их выставление на станке, но неправильно установлены резцы.
3	Установка резцов проведена под руководством преподавателя.

Дидактическая единица для контроля:
3.16 выполнения технологических операций точения простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
ПК.6.5 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой
ПК.6.6 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб
Задание №1 (из текущего контроля)
Подберите заготовку, произведите обработку детали, имеющей несколько размеров выполненых по 12 квалитету и один размер по 10 квалитету на токарном станке, в соответствие с чертежом, с соблюдением допусков.

Оценка	***Показатели оценки***
5	Деталь 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 "классного размера" или требующая повторного изготовления.

Дидактическая единица для контроля:
3.17 проведения регламентных работ по техническому обслуживанию токарных станков
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му

квалитету
ПК.6.5 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой

Задание №1 (из текущего контроля)

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 смзки и регулировки продемонстрирован полно.
4	Подбор необходимых инструментов и материалов проведен неверно или порядок действий и устройство станка, точек смзки и регулировки продемонстрирован неполно.
3	Подбор необходимых инструментов и материалов проведен неверно и порядок действий продемонстрирован неполно.

Дидактическая единица для контроля:

3.18 поддержания исправного технического состояния технологической оснастки, размещенной на рабочем месте токаря

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
ПК.6.5 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой
ПК.6.6 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб

Задание №1 (из текущего контроля)

Подготовьте, установите и проведите обслуживание требуемой технологической оснастки.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Технологическая оснастка выбрана, установлена, проведена смазка, выверка положения заготовки и подбор дополнительного измерительного и вспомогательного инструмента.

4	Технологическая оснастка выбрана, установлена, проведена смазка и подбор дополнительного измерительного и вспомогательного инструмента, без выверки положения заготовки.
3	Технологическая оснастка выбрана, установлена, проведена смазка, без выверки положения техоснастки или проверки на биение заготовки и не выбраны специнструменты измерения.

Дидактическая единица для контроля:
3.19 анализа исходных данных для выполнения токарной обработки резьбовых заготовок простых деталей
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
ПК.6.5 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой
ПК.6.6 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб
Задание №1 (из текущего контроля)
Рассчитайте диаметр отверстия и глубину сверления отверстия под резьбу по чертежу изделия.

Оценка	***Показатели оценки***
5	Расчеты глубины, диаметра и режимов резания для получения резьбового отверстия выполнены правильно.
4	Не все расчеты глубины, диаметра и режимов резания для получения резьбового отверстия выполнены правильно.
3	Расчеты глубины, диаметра и режимов резания для получения резьбового отверстия выполнены без учета параметров, приводящим к поломке инструмента.

Дидактическая единица для контроля:
3.20 настройки и наладки универсального токарного станка для нарезания резьбы метчиками и плашками
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му

квалитету
ПК.6.5 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой
ПК.6.6 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб

Задание №1 (из текущего контроля)

Произведите подготовку наружных поверхностей и отверстий под нарезаемые резьбы с учетом необходимых параметров.

Оценка	***Показатели оценки***
5	Проточены наружные поверхности и засверлены отверстия в деталях изделия и являются годными.
4	Наружные поверхности требуют доработки, но засверленые отверстия в деталях изделия являются годными.
3	Потребовались новые заготовки.

Дидактическая единица для контроля:

3.21 выполнения технологических операций нарезания резьбы метчиками и плашками

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
ПК.6.5 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой
ПК.6.6 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб

Задание №1 (из текущего контроля)

Произведите нарезание необходимых резьб в деталях изделия.

Оценка	***Показатели оценки***
5	Все резьбы выполнены и изделие функционирует.
4	Все резьбы выполнены, но изделие требует доработки.
3	Потребовались новые заготовки.

Дидактическая единица для контроля:

3.22 проведения регламентных работ по техническому обслуживанию токарных

станков

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

ПК.6.5 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой

Задание №1 (из текущего контроля)

Произведите настройку токарного станка для выполнения операций наружного строгания или долбления шпоночных канавок в отверстии.

Оценка	***Показатели оценки***
5	Настройка станка проведена самостоятельно, подобраны, заточены и установлены необходимые инструменты.
4	Настройка станка проведена самостоятельно без установки необходимого инструмента.
3	Настройка станка проведена под руководством преподавателя.

Дидактическая единица для контроля:

3.23 визуального определения дефектов обработанных поверхностей

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

ПК.6.5 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой

ПК.6.6 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб

Задание №1 (из текущего контроля)

Проведите визуальный осмотр готовых деталей на наличие визуальных дефектов, делающих их непригодными.

Оценка	***Показатели оценки***
5	Из набора готовых деталей произведена отбраковка более 90% негодных деталей с необходимыми комментариями.
4	Из набора готовых деталей произведена отбраковка 70-80% негодных деталей.

3	Из набора готовых деталей произведена отбраковка менее 70% негодных деталей.

Дидактическая единица для контроля:
3.24 контроля точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
ПК.6.5 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой
ПК.6.6 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб
Задание №1 (из текущего контроля)
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 (из текущего контроля)
Произведите необходимые замеры готового зачетного изделия, определите годность (при необходимости исправить или переделать элементы) и собрать изделие.

Оценка	***Показатели оценки***
5	Проведены замеры, определена годность деталей, изделие собрано и функционирует.

4	Проведены замеры, определена годность деталей, изделие собрано и функционирует, но требуется подгонка и доработка отдельных элементов.
3	Проведены не все необходимые замеры, что не дает возможности сборки изделия без дополнительной доработки или переделывания отдельных элементов.

Дидактическая единица для контроля:
3.25 контроля простых крепежных наружных и внутренних резьб
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
ПК.6.5 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой
ПК.6.6 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб
Задание №1 (из текущего контроля)
Произведите подбор необходимого инструмента и контроль годности готового изделия в соответствии с чертежом.

Оценка	***Показатели оценки***
5	Правильно проведен подбор инструмента и определение годности.
4	Подобранные инструменты не дают возможность проконтролировать один из парметров.
3	Подобранные инструменты не дают возможность проконтролировать резьбы и размеры повышенной точности.

Дидактическая единица для контроля:
3.26 контроля шероховатости обработанных поверхностей
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
ПК.6.5 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой
ПК.6.6 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и

деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб

Задание №1 (из текущего контроля)

Произведите контроль шероховатости готового изделия с использованием шаблона шероховатости или профилометра и определите годность зачетных 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.

3.5 Производственная практика

Производственная практика по профилю специальности направлена на формирование у обучающегося общих и профессиональных компетенций, приобретение практического опыта и реализуется в рамках модулей ППССЗ по каждому из основных видов деятельности, предусмотренных ФГОС СПО по специальности.

По производственной практике обучающиеся ведут дневник практики, в котором выполняют записи о решении профессиональных задач, выполнении заданий в соответствии с программой, ежедневно подписывают дневник с отметкой о выполненных работах у руководителя практики. Оценка по производственной практике выставляется на основании аттестационного листа.

3.5.1 Форма аттестационного листа по производственной практике



Министерство образования Иркутской области Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение Иркутской области «Иркутский авиационный техникум»

АТТЕСТАЦИОННЫЙ ЛИСТ
по производственной практике (по профилю специальности)

ФИО _____
Студента группы _____ ____ курса специальности код и наименование специальности
Сроки практики _____
Место практики _____

Оценка выполнения работ с целью оценки сформированности профессиональных компетенций обучающегося

ПК *(перечислить индексы)*	**Виды работ** *(перечислить по каждой ПК)*	**Оценка качества выполнения работ**	**Подпись руководителя**

Оценка сформированности общих компетенций обучающегося

ОК *(Перечисляются индексы)*	**Характеристика** *(Перечислить формулировки общих компетенций в соответствии с ФГОС по специальности)*	**Оценка сформированности**

Характеристика профессиональной деятельности обучающегося во время производственной практики:

_____

_____

Итоговая оценка за практику _____

Дата «__»_____20_____г
Подпись руководителя практики от предприятия

_____/_____

Подпись руководителя практики от техникума

_____/_____