

**Контрольно-оценочные средства для проведения текущего  
контроля**  
**по МДК.06.01 Выполнение работ по профессии рабочего:**  
**"Токарь"**  
**(3 курс, 5 семестр 2025-2026 уч. г.)**

**Текущий контроль №1**

**Форма контроля:** Письменный опрос (Опрос)

**Описательная часть:** Самостоятельная работа

**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".

**Задание №2**

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, потребовавшими повторное изучение инструкций по Охране труда и Учебных элементов.

**Текущий контроль №2**

**Форма контроля:** Практическая работа (Сравнение с аналогом)

**Описательная часть:** С использованием инструментария

**Задание №1**

Выполните установку и настройку резцов в резцодержатель.

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

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.

### Задание №3

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 №4

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.

## Текущий контроль №3

**Форма контроля:** Практическая работа (Опрос)

**Описательная часть:** с использованием инструментария

### 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.

## **Задание №2**

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.

## **Задание №3**

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 инструмента содержит недостаточное количество инструмента для проведения замеров или определения годности и не дано пояснение.

## **Задание №4**

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.

## **Задание №5**

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.

## **Текущий контроль №4**

**Форма контроля:** Практическая работа (Опрос)

**Описательная часть:** с использованием инструментария

### **Задание №1**

Прочтите чертеж и подберите необходимый 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 неправильно подобраны режущий и контрольно-измерительный инструменты.
3	Чертеж прочитан неверно и неправильно подобраны режущий и контрольно-измерительный инструменты.

### **Задание №2**

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 №3**

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.

### **Задание №4**

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.

### **Задание №5**

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.

### **Текущий контроль №5**

**Форма контроля:** Практическая работа (Опрос)

**Описательная часть:** с использованием инструментария

#### **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.

#### **Задание №2**

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 №3**

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 №4**

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.

#### **Текущий контроль №6**

**Форма контроля:** Практическая работа (Опрос)

**Описательная часть:** с использованием инструментария

#### **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.

#### **Задание №2**

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.

#### **Задание №3**

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 №4

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.

#### Задание №5

Проточите заготовку, имеющую "классные" (по 10-11 квалитету) наружные 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.

#### Текущий контроль №7

**Форма контроля:** Практическая работа (Опрос)

**Описательная часть:** с использованием инструментария

#### Задание №1

Проточите заготовку, имеющую "классные" (по 10-11 квалитету) наружные 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.

#### Задание №2

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.

## Текущий контроль №8

**Форма контроля:** Практическая работа (Опрос)

**Описательная часть:** с использованием инструментария

### 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.

### Задание №2

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 применением наводящих вопросов.

### Задание №3

Проточите заготовку, имеющую наружные и внутренние резьбовые поверхности выполненные 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.

### Задание №4

Произведите выбор необходимого контрольно-измерительного инструмента и определите годность деталей, содержащих резьбу, выполненные 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.

### Задание №5

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.