

**Контрольно-оценочные средства для проведения текущего
контроля**

**по УП.4 Учебной практики
(4 курс, 7 семестр 2026-2027 уч. г.)**

Текущий контроль №1

Форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: Практическая работа с использованием технических средств

Задание №1 Всеовое биение шпинделя токарного станка с помощью индикатора.

Оценка	Показатели оценки
5	Установка стойки индикатора и замер произведен верно.
4	Допущены незначительные ошибки при установки стойки индикатора и замер бы произведен некорректно.
3	Допущены значительные ошибки при замере.

Задание №2 Торцевое биение шпинделя токарного станка с помощью индикатора.

Оценка	Показатели оценки
5	Установка стойки индикатора и замер произведен верно.
4	Допущены незначительные ошибки при установки стойки индикатора и замер бы произведен некорректно.
3	Допущены значительные ошибки при замере .

Задание №3 Станок для проточки вала для измерения конусности после обработки.

Оценка	Показатели оценки
5	Станок настроен верно, вал проточен до нужного диаметра, замер конусности произведен верно.
4	Станок настроен с незначительными ошибками, вал проточен до нужного диаметра, замер конусности произведен верно.
3	Станок настроен не верно, диаметр вала отличается от указанного, замер конусности произведен верно.

Текущий контроль №2

Форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: Письменная практическая работа

Задание №1 Последовательность техники безопасности для работы на станке.

Оценка	Показатели оценки
5	Последовательность верна.
4	Последовательность имеет незначительные замечания.
3	Последовательность описана, допущена грубая ошибка.

Текущий контроль №3

Форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: Практическая работа с использованием технических средств

Задание №1 Режимы резания и установить режущий инструмент.

Оценка	Показатели оценки
5	Режимы резания рассчитаны, инструмент установлен верно.
4	Режимы резания рассчитаны с незначительными замечаниями, инструмент установлен верно.
3	Режимы резания рассчитаны с ошибками, инструмент установлен верно.

Задание №2 Допуски для обработки детали.

Оценка	Показатели оценки
5	Допуск отображен графически и рассчитан верно.
4	Допуск отображен графически с незначительными замечаниями и рассчитан верно.
3	Допуск не отображен графически и рассчитан верно.

Задание №3 Виды ремонта станков.

Оценка	Показатели оценки
5	Приведены все виды ремонта станков.
4	Приведены несколько видов ремонта станков.
3	Приведены два вида ремонта станков.

Текущий контроль №4

Форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: Практическая работа с использованием технических средств

Задание №1 Снять стол FDM принтера.

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

5	Стол отрегулирован верно.
4	Стол отрегулирован с незначительными замечаниями.
3	Стол отрегулирован с грубыми нарушениями последовательности.

Вариант №2 должен храниться расходный материал аддитивного производства.

Оценка	Показатели оценки
5	Условия хранения перечислены все.
4	Условия хранения перечислены с незначительными замечаниями.
3	Условия хранения перечислены с ошибками.

Вариант №3 виды документов для приемки станка после ремонта.

Оценка	Показатели оценки
5	Перечислены все документы в правильной последовательности.
4	Перечислены все документы в неправильной последовательности.
3	Перечислены не все документы.