

**Контрольно-оценочные средства для проведения текущего
контроля
по УП.6 Учебной практики
(3 курс, 5 семестр 2025-2026 уч. г.)**

Текущий контроль №1

Форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: С использованием инструментария

Вариант №1 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.

Вариант №2 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.

Вариант №3 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.

Вариант №4 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.

Текущий контроль №2

Форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: С использованием инструментария

Вариант №1личные 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.

Вариант №2 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.

Задание №3 готовку, произведите обработку детали, имеющей несколько размеров выполненных 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.

Задание №4 Руководство по эксплуатации станка, продемонстрируйте порядок действий при ежемесячном обслуживании станка.

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

Текущий контроль №3

Форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: С использованием инструментария

Задание №1 наладку станка, выбор заготовки, техоснастки и изготовьте деталь, содержащую "классные" размеры наружных 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.

Задание №2 Информацию 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.

Вариант №3 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.

Вариант №4 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 технологической оснастки или проверки на биение заготовки и не выбраны специальные инструменты измерения.

Текущий контроль №4

Форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: С использованием инструментария

Вариант №1 подбор необходимого режущего и контрольного 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.
---	---------------------------------

Задание №2 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.

Задание №3 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.

Задание №4изуальный 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.

Текущий контроль №5

Форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: С использованием инструментария

Задание №1 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.

Вариант №2 нарезание резьб на болтах и в гайках при помощи ручного резьбонарезного инструмента на нестандартных элементах или большой длины.

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.

Вариант №3 подбор необходимых средств 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.

Вариант №4 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.

Текущий контроль №6

Форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: С использованием инструментария

Вариант №1 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.

Вадим №2 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.

Вадим №3 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.

Вадим №4 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 параметров.
3	Подобранные инструменты не дают возможность проконтролировать резьбы и размеры повышенной точности.

Текущий контроль №7

Форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: С использованием инструментария

Вадим №1аблоны 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.

Вариант №2 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.

Вариант №3 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.

Вариант №4 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.

Текущий контроль №8

Форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: С использованием инструментария

Вариант №1 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.

Вариант №2 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.