

**Перечень теоретических и практических заданий к  
дифференцированному зачету  
по УП.6 Учебной практики  
(3 курс, 5 семестр 2025-2026 уч. г.)**

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

**Описательная часть:** по выбору выполнить два практических и два теоретических задания

**Перечень практических заданий:**

**Задание №1**берите 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.

**Задание №2**берите 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.

**Задание №3**личные 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.

**Правильный №4** 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.

**Правильный №5** Наладку станка, выбор заготовки, техоснастки и изгответьте 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.

**Правильный №6** 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.

**Правильный №7** 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.

**Правильны** №8: 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.

**Правильны** №9: 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.

**Правильны** №10: 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.

**Правильны** №11: 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.

**Правильность №12** 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.

**Правильность №13** 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.

**Правильность №14** 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.

**Правильность №15** 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.

**Изданы №6** Матрицы 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.