

## 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

**Задание №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 качеством точности, правильно подобраны и установлены приспособления.
4	Правильно выбрана заготовка, произведена разметка с учетом правил ЕСКД и с необходимым качеством 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** 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 качеством 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** 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 качеством точности, правильно подобраны инструменты и приспособления, произведены необходимые расчеты режимов резания.

4	Правильно выбрана заготовка, произведена разметка с учетом правил ЕСКД и с необходимым качеством 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 качеством точности, но неправильно подобраны инструменты и приспособления, необходимые для работы и неправильно произведены расчеты режимов резания.

**Вопрос №4** наладку станка, выбор заготовки и необходимой технологической оснастки, необходимой для изготовления детали №1, содержащей скосы, уступы, пазы, выполняемую по 12 качеству.

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.

## Текущий контроль №2

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

**Описательная часть:** С использованием инструментария

**Задача №1** блочные 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.

**Вопрос №2** 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.

#### Задача №3 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.

#### Задача №4 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.

### Текущий контроль №3

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

**Описательная часть:** С использованием инструментария

#### Задача №1 Формируйте 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.

**Задание №2** 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.

**Задание №3** 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 №4** Ежедневное обслуживание вертикально-фрезерного или широкоуниверсального станка с необходимыми пояснениями.

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

## Текущий контроль №4

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

**Описательная часть:** С использованием инструментария

**Задание №1** 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 №2** 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.

**Задание №3** 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 определяя годности деталей.

## Текущий контроль №5

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

**Описательная часть:** С использованием инструментария

**Задание №1** 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.

**Задание №2** 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.

**Задание №3** 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.

## Текущий контроль №6

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

**Описательная часть:** Опрос и демонстрация приёмов работы на универсальных металлорежущих станках.

**Задание №1** чертёж детали и назначьте необходимый инструмент, оформив заявку.

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

**Задание №2** калибр-скоб выберите 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.

**Вариант №3** 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.

### Текущий контроль №7

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

**Описательная часть:** С использованием инструментария

**Вариант №1** необходимые инструменты контроля для выполнения зачетной работы.

Оценка	Показатели оценки
5	Правильно подобраны необходимые инструменты контроля для выполнения зачетной работы.
4	Неудачно подобраны инструменты контроля для выполнения зачетной работы.
3	Инструменты контроля подобраны под руководством преподавателя.

**Вариант №2** необходимые замеры зачетной детали и определите годность.

Оценка	Показатели оценки
5	Правильно проведены необходимые замеры зачетной детали и определена годность.
4	Проведены замеры зачетной детали без учета шероховатости.
3	Неверно проведены замеры зачетной детали и без учета шероховатости.