

**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 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 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 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 квалитетом точности, правильно подобраны инструменты и приспособления, произведены необходимые расчеты режимов резания. |

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

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

| 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

Вариант №1 обычные 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. |

Вариант №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. |

Вариант №3 Модификацию 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 №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

Вариант №3 Напишите 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 | Наружен порядок алгоритма действий. |
| 3 | Приведены 5 действий из 7 и нарушен порядок. |

Вариант №2 Охарактеристику 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. |

Вариант №3 Зертель, 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. |

Вариант №4 Ежесменное обслуживание вертикально-фрезерного или широкоуниверсального станка с необходимыми пояснениями.

| Оценка | Показатели оценки |
|--------|---|
| 5 | Ежесменное обслуживание фрезерного станка проведено правильно и даны необходимые пояснения. |
| 4 | Ежесменное обслуживание фрезерного станка проведено правильно, но без необходимых пояснений. |
| 3 | Ежесменное 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

Вариант №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 заявки. |
| 3 | Необходимые контрольно-измерительные приборы, позволяющие произвести необходимый контроль выбраны под руководством преподавателя. |

Видение №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. |

Видение №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 определения годности деталей. |

Текущий контроль №5

Форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: С использованием инструментария

Видение №1 Удаление 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. |

Вариант №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. |

Вариант №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.

Вариант №1 чертеж детали и назначьте необходимый инструмент, оформив заявку.

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

Вариант №2 либр-скоб подберите 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. |

Задание №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

Задание №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. |

Задание №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. |