

**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 2 теоретических задания и 2 зачетные работы

**Перечень практических заданий:**

**Задание №1** на вопросы:

1. Опасные и вредные факторы производства самолетостроения.
2. Состав СИЗ сборщика-клепальщика.
3. Периодичность замены СИЗ сборщика-клепальщика.

Оценка	Показатели оценки
5	Даны правильные ответы на 3 вопроса из 3.
4	Даны правильные ответы на 2 вопроса из 3.
3	Дан правильный ответ на 1 вопрос из 3.

**Задание №2** Контролировать выполнение одной из слесарных операций при помощи безшкального контрольного инструмента.

2. Выполнить измерения размеров детали при помощи микрометра.
3. Выполнить измерения размеров детали при помощи ШЦ.

Оценка	Показатели оценки
5	Правильно выполнено более 90% измерений.
4	Правильно выполнено более 70% измерений.
3	Правильно выполнено более 50% измерений.

**Задание №3** Выбрать необходимый комплект сверл и метчиков для выполнения зачетной работы по получению сборочного узла.

Оценка	Показатели оценки
5	Правильно подобраны сверла и метчики.
4	Подобраны не полный комплект сверл и метчиков.

3	Выбраны сверла не того номинала.
---	----------------------------------

**Критерий №4** Разметку заготовки для выполнения работы по получению "классных" отверстий и резьб.

Оценка	Показатели оценки
5	Разметка произведена правильно.
4	Разметка произведена с незначительными отклонениями, не влияющими на качество.
3	Разметка произведена с серьезными ошибками, потребовавшими помощи преподавателя.

**Критерий №5** Отрезание и подготовку заготовок зачетной работы - узла с разными видами соединений.

Оценка	Показатели оценки
5	Заготовки отрезаны и доработаны в размеры.
4	Заготовки отрезаны и доработаны с исправимым браком.
3	Потребовалось повторное изготовление деталей.

**Критерий №6** Доработку и пригонку операциями опиливания соединяемых деталей с учетом точности.

Оценка	Показатели оценки
5	Произведена доработка и пригонка соединяемых деталей в пределах погрешности.
4	Произведена доработка и пригонка соединяемых деталей с исправимым браком одной детали.
3	Произведена доработка и пригонка соединяемых деталей с исправимым браком обеих деталей или повторным изготовлением одной из них.

**Критерий №7** Выберите 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.
---	---

**Задача №8** Выберите 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.

**Задача №9** По таблицам исходные 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.

**Задача №10** 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 №11** 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.

**Задание №12** Дайно 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 №13** Приведите 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 №14** Дайте 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 №15** Приведите перечень деталей и назначить необходимые инструменты.

Оценка	Показатели оценки
5	Чертеж прочитан верно и назначены необходимые инструменты.
4	Чертеж прочитан верно, но назначены неверные инструменты.
3	Чертеж прочитан с серьезными замечаниями и назначены неверные инструменты.

**Продвинутый №16** 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.

**Продвинутый №17** 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.

**Взадние №18** с чертежом подберите средства контроля для контроля простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству.

Оценка	Показатели оценки
5	Подобраны необходимые средства контроля.
4	Подобраны средства контроля с избытком и соответствующему 9-10 качеству.
3	Подобраны недостаточный комплект средств контроля.

**Выбор №19** 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.

**Задача №20** 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.

**Задача №21** Выберите 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.

**Задача №22** Шлоны шероховатости определите годность 10 деталей.

Оценка	Показатели оценки
5	Правильно определена годность не менее 8 деталей.
4	Правильно определена годность не менее 6 деталей.
3	Правильно определена годность не менее 5 деталей.

**Задача №23** 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.