

**Перечень теоретических и практических заданий к  
дифференцированному зачету  
по МДК.06.01 Выполнение работ по профессии рабочего:  
"Токарь"  
(3 курс, 5 семестр 2025-2026 уч. г.)**

**Форма контроля:** Индивидуальные задания (Опрос)

**Описательная часть:** По выбору выполнить 2 теоретических задания и 1 практическое задание

**Перечень теоретических заданий:**

**Задание №1**

Прочитайте чертеж и подберите необходимый режущий и контрольно-измерительный инструмент.

Оценка	Показатели оценки
5	Чертеж прочитан правильно и правильно подобраны режущий и контрольно-измерительный инструменты.
4	Чертеж прочитан неверно или неправильно подобраны режущий и контрольно-измерительный инструменты.
3	Чертеж прочитан неверно и неправильно подобраны режущий и контрольно-измерительный инструменты.

**Задание №2**

Выполните установку и настройку резцов в резцедержатель.

Оценка	Показатели оценки
5	Правильно установлены 4 резца.
4	Правильно установлены 2 резца с корректировкой еще 2 резцов.
3	Установка резцов проведена под руководством преподавателя.

**Задание №3**

Дайте ответ с необходимыми пояснениями на вопрос: Каков допустимый вылет заготовки из кулачков патрона, если диаметр ее составляет 20, 30 и 50 мм?

Оценка	Показатели оценки
5	Дан правильный и обоснованный ответ.
4	Дан правильный, но неполно обоснованный ответ.
3	Дан правильный, но ответ необоснован.

#### Задание №4

По индивидуальному заданию дайте характеристику и расшифруйте марку материалов.

Оценка	Показатели оценки
5	Дана характеристика и правильно определен химсостав не менее 9 марок материалов из 10.
4	Дана характеристика и правильно определен химсостав не менее 7 марок материалов из 10.
3	Не дана характеристика или определен химсостав только 5 из 10 марок материалов.

#### Задание №5

Произведите наладку токарного станка для производства работ, найдите точку касания и обнулите лимбы.

Оценка	Показатели оценки
5	Наладка токарного станка и обнуление лимбов проведены правильно.
4	Наладка токарного станка и обнуление лимбов проведены с замечаниями.
3	Наладка токарного станка и обнуление лимбов проведены под руководством преподавателя.

#### Задание №6

Произведите заточку проходного резца.

Оценка	Показатели оценки
5	Заточка проходного резца проведена правильно и самостоятельно.
4	Заточка проходного резца проведена правильно, но не с первой попытки.
3	Заточка проходного резца проведена под руководством преподавателя.

#### Задание №7

Произведите заточку свела диаметром 14-18 мм с подточкой перемычки.

Оценка	Показатели оценки
5	Заточка сверла проведена правильно и самостоятельно.
4	Заточка сверла проведена правильно, но не с первой попытки.
3	Заточка сверла проведена под руководством преподавателя.

### Задание №8

Приведите порядок заточки проходного резца и сверла для обработки среднетвердой стали.

Оценка	Показатели оценки
5	Приведен и обоснован полный алгоритм заточки резцов и сверл.
4	Приведен и обоснован алгоритм заточки резцов и сверл с небольшими замечаниями.
3	Приведен алгоритм заточки резцов и сверл с замечаниями и без надлежащего обоснования.

### Задание №9

Используя шаблон или угломер определите правильность заточки резцов и сверл.

Оценка	Показатели оценки
5	Правильно и самостоятельно определены параметры не менее 5 резцов и 3 сверл.
4	Самостоятельно определены параметры 3 резцов и 1 сверла.
3	Определение параметров проведено под руководством преподавателя или однокурсника.

### Задание №10

Произведите необходимые расчеты диаметра отверстия и режимов резания, выбор инструмента для нарезания внутренней резьбы и произведите наладку станка.

Оценка	Показатели оценки
5	Самостоятельно и правильно произведены все необходимые расчеты и наладка станка.
4	Необходимые расчеты и наладка станка проведены с незначительными замечаниями.
3	Необходимые расчеты и наладка станка проведены с замечаниями и дополнительными корректировками станка.

### Задание №11

Приведите четыре способа получения конуса с необходимыми пояснениями.

Оценка	Показатели оценки
5	Приведены 4 способа и полностью раскрыты.
4	Приведены 4 способа, но неполностью раскрыты 2 из них.
3	Приведены 3 способа и неполностью раскрыты.

### Задание №12

Дать ответ: как обработать вал в центрах, если центровые гнезда по чертежу не предусмотрены

Оценка	Показатели оценки
5	Дан полный правильный ответ.
4	Дан неполный, но правильный ответ.
3	Дан ответ при помощи наводящих вопросов.

### Задание №13

Проточите наружную резьбу с нормальным шагом при помощи резца.

Оценка	Показатели оценки
5	Резьба проточена на токарно-винторезном станке и является годной.
4	Резьба проточена на токарно-винторезном станке с замечаниями по шероховатости.
3	Резьба проточена на токарно-винторезном станке с доработкой при помощи плашки.

### Задание №14

Приведите приемы и особенности растачивания отверстий и вытачивания внутренних канавок.

Оценка	Показатели оценки
5	Дан полный и правильный ответ.
4	Дан неполный ответ.
3	Не выделены особенности обработки внутренних поверхностей.

### Задание №15

Приведите примеры дефектов при нарезании резьбы метчиками и плашками, их причины и способы предупреждения и устранения.

Оценка	Показатели оценки
5	Приведено не менее 6 видов дефектов и способах их устранения.
4	Приведено 4 вида дефектов и способах их устранения.
3	Приведено менее 4 видов дефектов и способах их устранения с применением наводящих вопросов.

### Задание №16

Произведите замер готовых изделий и определите их годность в соответствии с чертежом.

Оценка	Показатели оценки
5	Замер группы деталей и определение годности проведены правильно.
4	Замер группы деталей произведен, но определение годности проведены не для всех деталей.
3	Замер группы деталей произведен без определения их годности.

### Задание №17

Произведите расчеты предельных размеров, определяющих годность детали, подберите необходимые контрольно-измерительные инструменты и произведите их поверку.

Оценка	Показатели оценки
5	Правильно произведены расчеты, выбраны и подготовлены инструменты.
4	Правильно произведены расчеты, но неверно выбраны и подготовлены инструменты контроля.
3	Неправильно произведены расчеты, определяющие годность детали и неправильно подобраны инструменты контроля.

### Задание №18

Произведите контроль размеров и определите годность деталей.

Оценка	Показатели оценки
5	Правильно произведен контроль размеров и определена годность 5 деталей.
4	Правильно произведен контроль размеров 5 деталей, но не определена годность.
3	Контроль размеров и определение годности проведены с ошибками.

### Задание №19

Определите необходимый инструмент для проведения замеров и определения годности и обоснуйте выбор по чертежу детали.

Оценка	Показатели оценки
5	Определен контрольно-измерительный инструмент даны необходимые пояснения.
4	Определен контрольно-измерительный инструмент, но не даны необходимые пояснения.
3	Контрольно-измерительного инструмент содержит недостаточное количество инструмента для проведения замеров или определения годности и не дано пояснение.

### Задание №20

Заполните заявку на необходимый контрольно-измерительный инструмент для изготовления детали, содержащей "классные" размеры.

Оценка	Показатели оценки
5	Инструменты выбраны правильно и самостоятельно заполнена заявка.
4	Инструменты выбраны правильно, но имеются дублирующие.
3	Инструменты выбраны неправильно, но самостоятельно заполнена заявка.

### Задание №21

Перечислите основные факторы при работе на токарных станках, приводящие к травме.

Оценка	Показатели оценки
5	Приведено не менее 10 факторов и не менее 8 пунктов "запрещается".
4	Приведено не менее 7 факторов и не менее 5 пунктов "запрещается".
3	Приведено не менее 5 факторов и не менее 4 пунктов "запрещается".

### Перечень практических заданий:

#### Задание №1

Произведите установку в резцедержатель накатки и проведите накатку цилиндрической рукояти.

Оценка	Показатели оценки
5	Правильно и самостоятельно произведена накатка цилиндрической поверхности.
4	Произведена накатка цилиндрической поверхности, но имеются недочеты накатанной поверхности.
3	Произведена накатка цилиндрической поверхности, но потребовалась вторая заготовка.

#### Задание №2

Произведите подбор и закрепление необходимого инструмента и точение ступенчатого валика, содержащего элементы, выполняемые по 9 качеству.

Оценка	Показатели оценки
5	Инструменты подобраны и установлены правильно и выполнена деталь по 9 качеству.
4	Инструменты подобраны и установлены правильно и выполнена деталь с исправимым браком по 9 качеству.
3	Потребовалась вторая заготовка.

### Задание №3

Подберите необходимые для работы режущие инструменты, определите степень износа и произведите их заточку.

Оценка	Показатели оценки
5	Правильно определена степень износа и заточка необходимого инструмента.
4	Заточка необходимого инструмента проведена со 2-3 попытки.
3	Заточка необходимого инструмента проведена под руководством преподавателя.

### Задание №4

Подберите необходимую заготовку в соответствии с чертежом и надежно закрепите в ЗКСП.

Оценка	Показатели оценки
5	Правильно выбрана и закреплена заготовка необходимая для работы.
4	Правильно выбрана и закреплена заготовка необходимая для работы, но без учета припусков.
3	Произошло расслабление заготовки без ее вырывания из патрона и поломки резца.

### Задание №5

Проточите заготовку, имеющую "классные" (по 10-11 качеству) наружные и внутренние поверхности, необходимые для нарезания резьбы.

Оценка	Показатели оценки
5	Деталь выполнена и является годной.
4	Деталь выполнена, но имеет исправимый брак "классного" размера или неисправимый брак свободного размера.
3	Один из 3-х "классных" размеров выполнен с браком или потребовалась вторая заготовка.

### Задание №6

Выполните сверление глубокого отверстия с использованием СОЖ.

Оценка	Показатели оценки
5	Отверстие выполнено на необходимую глубину и с нужным качеством.
4	Отверстие выполнено на необходимую глубину, но с разбивкой отверстия.
3	Для выполнения задания понадобилась дополнительная заготовка.

### Задание №7

Проточите заготовку, имеющую "классные" (по 10-11 качеству) наружные поверхности и резьбу и гайку, ей соответствующую.

Оценка	Показатели оценки
5	Изделие, состоящее из 2 элементов имеющие "классные" размеры выполнено и является годным.
4	Изделие, состоящее из 2 элементов имеющие "классные" размеры выполнено и является годным, но исправимый брак классного размера.
3	Изделие, состоящее из 2 элементов имеющие "классные" размеры выполнено с использованием дополнительных заготовок.

### Задание №8

Продемонстрируйте приемы подготовки средств индивидуальной защиты и использования в определенных ситуациях.

Оценка	Показатели оценки
5	Правильно продемонстрированы приемы обращения со средствами индивидуальной защиты.
4	Продемонстрированы приемы обращения со средствами индивидуальной защиты с небольшими замечаниями.
3	Продемонстрированы приемы обращения со средствами индивидуальной защиты с замечаниями, потребовавшими повторное изучение инструкций по Охране труда и Учебных элементов.

### Задание №9

Произведите заточку проходных резцов 90 и 45 градусов и отрезного резца.

Оценка	Показатели оценки
5	Заточка всех резцов проведена правильно и самостоятельно.
4	Заточка отрезного резца проведена под руководством преподавателя.
3	Заточка всех резцов проведена под руководством преподавателя.

### Задание №10

Произведите заточку сверл с учетом обрабатываемого материала.

Оценка	Показатели оценки
5	Заточка сверл произведена с учетом обрабатываемого материала правильно.



4	Заточка сверл произведена без учета обрабатываемого материала.
3	Заточка сверл произведена под руководством преподавателя.

### Задание №11

Произведите заточку проходных резцов 90 и 45 градусов и отрезного резца.

Оценка	Показатели оценки
5	Заточка всех резцов проведена правильно и самостоятельно.
4	Заточка отрезного резца проведена под руководством преподавателя.
3	Заточка всех резцов проведена под руководством преподавателя.

### Задание №12

Проточите заготовку, имеющую наружные и внутренние резьбовые поверхности выполненные метчиками и плашками.

Оценка	Показатели оценки
5	Деталь выполнена и является годной.
4	Деталь выполнена, но имеет замечание по шероховатости.
3	Деталь выполнена, но имеет вырывание резьбы.

### Задание №13

Произведите точение изделия типа "болт-гайка" при нарезании резьбы метчиками и плашками.

Оценка	Показатели оценки
5	Пара болт-гайка изготовлена и является годной.
4	Пара болт-гайка изготовлена и является годной.
3	Пара болт-гайка изготовлена с использованием 2-3 дополнительных заготовок.

### Задание №14

Произведите замер готовых деталей и дайте характеристику.

Оценка	Показатели оценки
5	Правильно произведен замер 5 деталей и даны характеристики.
4	Правильно произведен замер 3 из 5 деталей и даны характеристики.
3	Произведен замер деталей и даны характеристики под руководством преподавателя.

### Задание №15

Произведите выбор необходимого контрольно-измерительного инструмента и определите годность деталей, содержащих резьбу, выполненные на станке с ЧПУ.

Оценка	Показатели оценки
5	Выбор инструмента, замеры и определение годности проведены правильно.
4	Выбор инструмента, замеры и определение годности проведены с незначительными замечаниями.
3	Выбор инструмента, замеры и определение годности проведены под руководством преподавателя.

### Задание №16

Произведите определение шероховатости готовых изделий используя шаблон шероховатости.

Оценка	Показатели оценки
5	Правильно произведен контроль шероховатости 5 готовых изделий используя шаблон шероховатости.
4	Правильно произведен контроль шероховатости 3 готовых изделий используя шаблон шероховатости.
3	Контроль шероховатости готовых изделий проведен под руководством преподавателя.