

**Контрольно-оценочные средства для проведения текущего  
контроля**

**по МДК.06.02 Выполнение работ по профессии рабочего:**

**"Фрезеровщик"**

**(2 курс, 4 семестр 2023-2024 уч. г.)**

**Текущий контроль №1**

**Форма контроля:** Письменный опрос (Опрос)

**Описательная часть:** Самостоятельная работа

**Задание №1**

Запишите определения основных слесарных операций и укажите необходимые инструменты.

Оценка	Показатели оценки
5	Правильно выполнены определения более 10 слесарных операций с привязкой инструментов.
4	Правильно выполнены определения 8-10 слесарных операций с неполной привязкой инструментов.
3	Правильно выполнены определения 5-7 слесарных операций без связи с инструментами.

**Задание №2**

Рассчитайте, используя справочную литературу, диаметр отверстия под резьбу и подберите необходимый инструмент сверления и нарезания резьбы.

Оценка	Показатели оценки
5	Правильно рассчитан диаметр и подобраны инструменты.
4	Правильно рассчитан диаметр, но подобраны не все инструменты.
3	Правильно рассчитан диаметр, но неправильно подобраны инструменты.

**Текущий контроль №2**

**Форма контроля:** Письменный опрос (Опрос)

**Описательная часть:** Самостоятельная работа

**Задание №1**

Письменно дайте ответы на вопросы:

1. Опасные и вредные факторы производства самолетостроения.
2. Состав СИЗ рабочего-станочника.

### 3. Периодичность замены СИЗ рабочего-станочника.

Оценка	Показатели оценки
5	Даны правильные ответы на 3 вопроса из 3.
4	Даны правильные ответы на 2 вопроса из 3.
3	Даны неполные ответы на 2 вопроса из 3.

#### Задание №2

Письменно выполните заявку на необходимый рабочий и измерительный инструмент и техоснастку при выполнении основных слесарных работ.

Оценка	Показатели оценки
5	Заявка выполнена правильно и содержит необходимые инструменты и оснастку.
4	Заявка выполнена правильно, но неполно или не учтена оснастка.
3	Заявка выполнена неправильно, но содержит основные инструменты.

#### Задание №3

Подготовьте необходимые СИЗ для выполнения операций опилования и сверления.

Оценка	Показатели оценки
5	Подобраны и подготовлены необходимые СИЗ для выполнения операций опилования и сверления.
4	Подобран и подготовлен неполный комплект СИЗ для выполнения операций опилования и сверления.
3	Подобран комплект СИЗ без учета выполняемых работ.

### Текущий контроль №3

**Форма контроля:** Практическая работа (Опрос)

**Описательная часть:** с использованием инструментария

#### Задание №1

Подберите необходимые инструменты и оснастку для выполнения первой практической работы.

Оценка	Показатели оценки
5	Инструменты и оснастка подобраны правильно.
4	Инструменты и оснастка подобраны неудачно, но дающими возможность выполнения работы.
3	Инструменты и оснастка подобраны недостаточно и создающие трудности выполнения работы или неправильно подобрана оснастка.

## Задание №2

Рассчитайте габаритные размеры заготовки, произведите разметку листа и нарезку заготовки.

Оценка	Показатели оценки
5	Припуски и размеры заготовки рассчитаны правильно, размечена и отрезана заготовка.
4	Припуски и размеры заготовки рассчитаны правильно, но размечена и отрезана заготовка без обеспечения перпендикулярности.
3	Припуски и размеры заготовки рассчитаны неверно, но размечена и отрезана заготовка.

## Задание №3

Произведите выбор и разметку заготовки для первой работы с операциями резания ножницами и гибки (рожок для обуви, коробка или совок).

Оценка	Показатели оценки
5	Заготовка выбрана и размечена правильно.
4	Заготовка выбрана правильно, но размечена с ошибкой.
3	Заготовка выбрана неудачно (с большим припуском) и размечена с ошибками, приводящими к браку.

## Текущий контроль №4

**Форма контроля:** Письменный опрос (Опрос)

**Описательная часть:** Письменная работа

### Задание №1

Прочитайте чертеж по правилам ЕСКД и выполните эскиз и аксонометрию работы №2 в тетради.

Оценка	Показатели оценки
5	Правильно прочитан чертеж и выполнены графические работы.
4	Прочитан с замечаниями чертеж, но правильно выполнены графические работы.
3	Прочитан с серьезными ошибками чертеж, но выполнены графические работы.

### Задание №2

Рассчитайте допуски и предельные размеры или посадки не менее 10 заданий по карточкам.

Оценка	Показатели оценки
5	Правильно выполнено более 10 заданий.
4	Правильно выполнено 8-10 заданий.
3	Правильно выполнено 6-7 заданий.

### Задание №3

Записать не менее 10 видов дефектов при выполнении слесарных работ и способы борьбы с ними.

Оценка	Показатели оценки
5	Расписаны более 10 видов дефектов и способы борьбы с ними.
4	Расписаны 8-10 видов дефектов и способы борьбы с ними.
3	Расписаны 6-8 видов дефектов и неполно записаны способы борьбы с ними.

### Задание №4

По чертежу детали рассчитайте диаметры отверстий под резьбу и подберите необходимые инструменты.

Оценка	Показатели оценки
5	Правильно рассчитаны диаметры и подобраны инструменты.
4	Неправильно рассчитаны диаметры или подобраны инструменты.
3	Неправильно рассчитаны диаметры и неудачно подобраны инструменты.

### Текущий контроль №5

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

**Описательная часть:** с использованием инструментария

#### Задание №1

Прочитайте чертеж и подберите необходимые инструменты для получения "классных"-высокоточных отверстий на сверлильном станке или пневмодрелью.

Оценка	Показатели оценки
5	Правильно прочитан чертеж и подобраны инструменты.
4	Неточно прочитан чертеж или неудачно подобраны инструменты.
3	Правильно прочитан чертеж, но не подобраны инструменты.

#### Задание №2

Произведите заточку сверл с учетом обрабатываемого материала.

Оценка	Показатели оценки
5	Заточка набора сверл проведена правильно.
4	Заточка набора сверл проведена без учета обрабатываемого материала.
3	Заточка набора сверл проведена под руководством преподавателя.

#### Задание №3

Выполните обработку детали №2, содержащей "классные" круглые отверстия, резьбы и прямоугольные отверстия.

Оценка	Показатели оценки
5	Работа выполнена и является годной.
4	Работа выполнена, но с исправимым браком.
3	Работа выполнена с неисправимым браком прямоугольного отверстия.

#### Задание №4

Произведите замер и определите годность готовых деталей.

Оценка	Показатели оценки
5	Правильно подобраны контрольно-измерительные приборы, замеры и определена годность набора деталей.
4	Правильно подобраны контрольно-измерительные приборы, замеры, но не определена годность нескольких деталей.
3	Неверно подобраны контрольно-измерительные приборы и замеры не позволяют определить годность деталей.

#### Текущий контроль №6

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

**Описательная часть:** с использованием инструментария

#### Задание №1

Рассчитайте допуски и предельные размеры, необходимые для выполнения "классных" размеров и назовите контрольные инструменты.

Оценка	Показатели оценки
5	Правильно определены допуски, предельные размеры и правильно назначены средства контроля.
4	Правильно определены допуски, предельные размеры, но неправильно назначены средства контроля.
3	Неправильно определены допуски или предельные размеры, но правильно назначены средства контроля.

#### Задание №2

Произведите подбор инструментов контроля, замер готовых деталей, в том числе содержащих элементы брака, определите годность.

Оценка	Показатели оценки
--------	-------------------

5	Правильно произведен подбор инструментов контроля, замер и определена годность 90-100% деталей.
4	Правильно произведен подбор инструментов контроля, замер и определена годность 70-80% деталей.
3	Правильно произведен подбор инструментов контроля, замер и определена годность 50-60% деталей.

### Задание №3

Заполните заявку на получение необходимого контрольно-измерительного инструмента для выполнения зачетной работы.

Оценка	Показатели оценки
5	Заявка на получение необходимого разметочного, измерительного и контрольного инструмента составлена верно.
4	Заявка на получение необходимого разметочного или измерительного или контрольного инструмента составлена неверно или неполно.
3	Заявка на получение необходимого контрольного инструмента отсутствует.

### Задание №4

Произведите отрезание и подготовку заготовки толщиной 6-8 мм по назначенным размерам (60\*70) и радиусом сопряжения углов 10 мм.

Оценка	Показатели оценки
5	Заготовка выполнена и является годной.
4	Заготовка выполнена с исправимым браком сопряжений.
3	Заготовка выполнена с неисправимым браком одного сопряжения.

### Текущий контроль №7

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

**Описательная часть:** с использованием инструментария

#### Задание №1

Заполните заявку на получение необходимого инструмента и оборудования для выполнения зачетной работы, содержащей "классные" размеры и резьбы .

Оценка	Показатели оценки
5	Заявка на получение необходимого инструмента и оборудования составлена верно.
4	Заявка на получение необходимого инструмента и оборудования составлена с избытком инструмента или без учета конструктивных элементов, отображенных на чертеже.

3	Заявка на получение необходимого инструмента и оборудования составлена неполно и без учета точности на обработку.
---	---

### Задание №2

1. Выполнить измерения размеров детали при помощи ШЦ.
2. Выполнить измерения размеров детали при помощи микрометра.
3. Контролировать выполнение одного из "классных" размеров при помощи безшкального контрольного инструмента.

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

### Задание №3

Подобрать инструмент для осуществления контроля предложенных деталей в соответствии с технологической документацией.

Оценка	Показатели оценки
5	При выборе инструмента ошибки не допущены.
4	При выборе инструмента допущена 1 ошибка.
3	При выборе инструмента допущены 2 ошибки.

### Задание №4

Перечислить инструмент и оборудование, методы контроля шероховатости и продемонстрируйте приемы определения шероховатости по образцам шероховатости (ШШ) на нескольких готовых деталях.

Оценка	Показатели оценки
5	Работа выполнена без ошибок.
4	Работа выполнена с 1 ошибкой.
3	Работа выполнена с 2 ошибками.