



Министерство образования Иркутской области
Государственное бюджетное профессиональное
образовательное учреждение Иркутской области
«Иркутский авиационный техникум»

СОГЛАСОВАНО

Зам. генерального директора по
техническому развитию АО
"ИРЗ"

/Максименко Д.В./

СОГЛАСОВАНО

Начальник отдела подготовки
кадров ИАЗ - филиал
"Корпорация "Иркут"

/Русаев М.Ю./

УТВЕРЖДАЮ

Директор
ПАО ГБПОУИО «ИАТ»

/Якубовский А.Н.
«31» мая 2022 г.

ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ ПО ПРОФЕССИОНАЛЬНОМУ МОДУЛЮ

ПМ.06 Выполнение работ по профессиям рабочих: "Токарь", "Фрезеровщик"

специальности

15.02.16 Технология машиностроения

Иркутск, 2022

Рассмотрена
цикловой комиссией

Председатель ЦК

 /С.Л. Кусакин /

№	Разработчик ФИО
1	Рыков Алексей Анатольевич
2	Кусакин Святослав Львович

1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1. Область применения фонда оценочных средств (ФОС)

ФОС профессионального модуля – является частью образовательной программы в соответствии с ФГОС СПО по специальности

15.02.16 Технология машиностроения

в части освоения основного вида деятельности:

Выполнение работ по профессиям рабочих: "Токарь", "Фрезеровщик"

и соответствующих профессиональных компетенций (ПК):

ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

ПК.6.5 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой

ПК.6.6 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб

1.2 Цели и задачи модуля – требования к результатам освоения модуля

С целью овладения указанным основным видом деятельности и соответствующими профессиональными компетенциями обучающийся в ходе освоения профессионального модуля должен:

Результаты освоения профессионального модуля	№ результата	Формируемый результат
Знать	1.1	виды, назначение и правила использования технологической оснастки при выполнении слесарных работ
	1.2	правила и последовательность выполнения слесарных работ
	1.3	виды и причины дефектов при выполнении слесарных работ

1.4	основы слесарного дела в объеме выполняемых работ
1.5	требования охраны труда, промышленной и экологической безопасности, электробезопасности при выполнении слесарно-сборочных работ
1.6	основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы
1.7	система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости
1.8	обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей
1.9	порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструментов, приспособлений, необходимых для выполнения работ
1.10	основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов
1.11	основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы
1.12	последовательность и содержание настройки горизонтальных и вертикальных универсальных фрезерных станков
1.13	органы управления горизонтальными и вертикальными универсальными фрезерными станками
1.14	состав и порядок выполнения регламентных работ по техническому обслуживанию горизонтальных и вертикальных фрезерных станков
1.15	виды дефектов обработанных поверхностей
1.16	основы метрологии в объеме, необходимом для выполнения работы
1.17	виды, устройство, назначение, правила применения средств контроля для контроля точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству
1.18	порядок получения, хранения и сдачи средств контроля, необходимых для выполнения работ

1.19	обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей
1.20	порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструмента, приспособлений, необходимых для выполнения работ
1.21	основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов
1.22	устройство и правила эксплуатации токарных станков
1.23	устройство, правила эксплуатации точильно-шлифовальных станков, органы управления ими
1.24	способы, правила и приемы заточки простых резцов и сверл
1.25	виды, устройство и области применения средств контроля геометрических параметров резцов и сверл
1.26	последовательность и содержание настройки токарных станков для нарезания резьбы метчиками и плашками
1.27	способы и приемы точения наружных и внутренних резьб на заготовках простых деталей
1.28	основные виды дефектов при нарезании резьбы метчиками и плашками, их причины и способы предупреждения и устранения
1.29	виды дефектов обработанных поверхностей
1.30	основы метрологии в объеме, необходимом для выполнения работы
1.31	способы контроля точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству
1.32	виды, устройство, назначение, правила применения средств контроля точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству
1.33	порядок получения, хранения и сдачи средств контроля, необходимых для выполнения работ

	1.34	опасные и вредные производственные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности
Уметь	2.1	применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении слесарных операций
	2.2	применять средства измерения и контроля при выполнении слесарной обработки металлов
	2.3	выбирать режущий инструмент для сверления отверстий и нарезания резьбы метчиками в деталях и сборочных единицах
	2.4	выполнять разметочные операции при выполнении слесарных работ
	2.5	осуществлять резку и опиловку при выполнении слесарных работ
	2.6	выполнять слесарные операции по обработке и пригонке деталей с точностью по 12 - 14-му качеству
	2.7	выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать простые универсальные приспособления
	2.8	выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать фрезерные режущие инструменты для обработки заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству
	2.9	определять степень износа режущих инструментов
	2.10	устанавливать заготовки без выверки
	2.11	применять смазочно-охлаждающие жидкости
	2.12	выявлять причины возникновения дефектов, предупреждать и устранять возможный брак при фрезеровании заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству
	2.13	проверять исправность и работоспособность горизонтальных и вертикальных фрезерных станков
	2.14	применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на универсальных вертикальных и горизонтальных фрезерных станках

2.15	читать и применять техническую документацию на простые детали с точностью размеров по 12 - 14-му качеству
2.16	выбирать средства контроля для контроля простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству
2.17	выбирать способ контроля параметров шероховатости обработанных поверхностей
2.18	выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать простые универсальные приспособления
2.19	выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать токарные режущие инструменты
2.20	определять степень износа режущих инструментов
2.21	устанавливать заготовки без выверки
2.22	выполнять токарную обработку (за исключением конических поверхностей) заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству
2.23	применять смазочно-охлаждающие жидкости
2.24	выявлять причины возникновения дефектов, предупреждать и устранять возможный брак при токарной обработке заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству
2.25	применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ
2.26	затачивать резцы и сверла в соответствии с обрабатываемым материалом
2.27	контролировать геометрические параметры резцов и сверл
2.28	выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать метчики и плашки

Иметь практический опыт	2.29	выявлять причины возникновения дефектов, предупреждать и устранять возможный брак при нарезании резьбы метчиками и плашками
	2.30	выбирать средства контроля простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству
	2.31	выбирать необходимые средства контроля простых крепежных наружных и внутренних резьб
	2.32	выбирать способ определения параметров шероховатости обработанной поверхности
	3.1	подготовки слесарных и измерительных инструментов
	3.2	сверления отверстий, в том числе глухих, с точностью по 12 - 14-му качеству
	3.3	нарезания резьбы метчиками в деталях
	3.4	обработки поверхностей наждачным полотном
	3.5	удаления задиров и забоев
	3.6	анализа исходных данных для выполнения технологической операции фрезерования заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству
	3.7	настройки и наладки горизонтального и вертикального универсального фрезерного станка для обработки заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству
	3.8	выполнения технологической операции фрезерования заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству
	3.9	проведения регламентных работ по техническому обслуживанию универсальных фрезерных станков
	3.10	поддержания технического состояния технологической оснастки, размещенной на рабочем месте фрезеровщика
	3.11	визуального определения дефектов обработанных поверхностей

3.12	контроля точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству
3.13	контроля параметров шероховатости фрезерованных поверхностей
3.14	анализа исходных данных для выполнения токарной обработки поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству
3.15	настройки и наладки универсального токарного станка для обработки заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14 качествум и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству
3.16	выполнения технологических операций точения простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству
3.17	проведения регламентных работ по техническому обслуживанию токарных станков
3.18	поддержания исправного технического состояния технологической оснастки, размещенной на рабочем месте токаря
3.19	анализа исходных данных для выполнения токарной обработки резьбовых заготовок простых деталей
3.20	настройки и наладки универсального токарного станка для нарезания резьбы метчиками и плашками
3.21	выполнения технологических операций нарезания резьбы метчиками и плашками
3.22	проведения регламентных работ по техническому обслуживанию токарных станков
3.23	визуального определения дефектов обработанных поверхностей
3.24	контроля точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по

Личностные результаты воспитания		12 - 14-му качеству
	3.25	контроля простых крепежных наружных и внутренних резьб
	3.26	контроля шероховатости обработанных поверхностей
	4.1	Проявляющий и демонстрирующий уважение к труду человека, осознающий ценность собственного труда и труда других людей. Экономически активный, ориентированный на осознанный выбор сферы профессиональной деятельности с учетом личных жизненных планов, потребностей своей семьи, российского общества. Выражающий осознанную готовность к получению профессионального образования, к непрерывному образованию в течение жизни Демонстрирующий позитивное отношение к регулированию трудовых отношений. Ориентированный на самообразование и профессиональную переподготовку в условиях смены технологического уклада и сопутствующих социальных перемен. Стремящийся к формированию в сетевой среде личностно и профессионального конструктивного «цифрового следа»
	4.2	Ориентированный на профессиональные достижения, деятельно выражающий познавательные интересы с учетом своих способностей, образовательного и профессионального маршрута, выбранной квалификации
	4.3	Оценивающий возможные ограничители свободы своего профессионального выбора, предопределенные психофизиологическими особенностями или состоянием здоровья, мотивированный к сохранению здоровья в процессе профессиональной деятельности
	4.4	Содействующий поддержанию престижа своей профессии, отрасли и образовательной организации

2. ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ МЕЖДИСЦИПЛИНАРНЫХ КУРСОВ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ ИСПОЛЬЗУЕМЫЙ НА ТЕКУЩЕМ КОНТРОЛЕ

2.1 Результаты освоения МДК.06.01 Выполнение работ по профессии рабочего: "Токарь" подлежащие проверке на текущем контроле

2.1.1 Текущий контроль (ТК) № 1

Тема занятия: 1.1.5. Отработка первичных навыков обслуживания и работы на станках.

Метод и форма контроля: Письменный опрос (Опрос)

Вид контроля: Самостоятельная работа

Дидактическая единица: 1.34 опасные и вредные производственные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Занятие(-я):

1.1.2. Задачи и мероприятия по технике безопасности. Виды инструктажей.

Задание №1

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

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
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".

Дидактическая единица: 2.25 применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Занятие(-я):

1.1.1. Задачи и мероприятия по технике безопасности. Виды инструктажей.

1.1.2. Задачи и мероприятия по технике безопасности. Виды инструктажей.

1.1.3. Задачи и мероприятия по технике безопасности. Виды инструктажей.

Задание №1

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

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

2.1.2 Текущий контроль (ТК) № 2

Тема занятия: 1.1.8. Установка на станок инструмента, оснастки и приспособлений.

Метод и форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)

Вид контроля: С использованием инструментария

Дидактическая единица: 1.20 порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструмента, приспособлений, необходимых для выполнения работ

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Занятие(-я):

1.1.2. Задачи и мероприятия по технике безопасности. Виды инструктажей.

1.1.4. Отработка первичных навыков обслуживания и работы на станках.

1.1.5. Отработка первичных навыков обслуживания и работы на станках.

1.1.6. Установка на станок инструмента, оснастки и приспособлений.

1.1.7. Установка на станок инструмента, оснастки и приспособлений.

Задание №1

Выполните установку и настройку резцов в резцедержатель.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Правильно установлены 4 резца.
4	Правильно установлены 2 резца с корректировкой еще 2 резцов.

3	Установка резцов проведена под руководством преподавателя.
---	--

Дидактическая единица: 1.22 устройство и правила эксплуатации токарных станков

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Занятие(-я):

- 1.1.1. Задачи и мероприятия по технике безопасности. Виды инструктажей.
- 1.1.2. Задачи и мероприятия по технике безопасности. Виды инструктажей.
- 1.1.3. Задачи и мероприятия по технике безопасности. Виды инструктажей.
- 1.1.4. Отработка первичных навыков обслуживания и работы на станках.
- 1.1.5. Отработка первичных навыков обслуживания и работы на станках.
- 1.1.6. Установка на станок инструмента, оснастки и приспособлений.
- 1.1.7. Установка на станок инструмента, оснастки и приспособлений.

Задание №1

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

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
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.

Дидактическая единица: 1.23 устройство, правила эксплуатации точильно-шлифовальных станков, органы управления ими

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Занятие(-я):

- 1.1.1. Задачи и мероприятия по технике безопасности. Виды инструктажей.
- 1.1.2. Задачи и мероприятия по технике безопасности. Виды инструктажей.
- 1.1.3. Задачи и мероприятия по технике безопасности. Виды инструктажей.
- 1.1.4. Отработка первичных навыков обслуживания и работы на станках.
- 1.1.5. Отработка первичных навыков обслуживания и работы на станках.

1.1.7. Установка на станок инструмента, оснастки и приспособлений.

Задание №1

Произведите заточку проходного резца.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
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.

Дидактическая единица: 2.18 выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать простые универсальные приспособления

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Занятие(-я):

1.1.1. Задачи и мероприятия по технике безопасности. Виды инструктажей.

1.1.2. Задачи и мероприятия по технике безопасности. Виды инструктажей.

1.1.4. Отработка первичных навыков обслуживания и работы на станках.

1.1.5. Отработка первичных навыков обслуживания и работы на станках.

1.1.6. Установка на станок инструмента, оснастки и приспособлений.

Задание №1

Произведите установку в резцедержатель накатки и проведите накатку цилиндрической рукояти.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
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.

2.1.3 Текущий контроль (ТК) № 3

Тема занятия: 1.2.5. Выполнение плоскостной и пространственной разметки по чертежу и шаблонам. Выполнение контроля разметки.

Метод и форма контроля: Практическая работа (Опрос)

Вид контроля: с использованием инструментария

Дидактическая единица: 1.31 способы контроля точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.6 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб

Занятие(-я):

1.2.1. Метрология. Понятие допусков и посадок. Основы взаимозаменяемости. Контрольно-измерительные приборы и инструменты.

1.2.2. Метрология. Понятие допусков и посадок. Основы взаимозаменяемости. Контрольно-измерительные приборы и инструменты.

1.2.4. Выполнение плоскостной и пространственной разметки по чертежу и шаблонам. Выполнение контроля разметки.

Задание №1

Произведите контроль размеров и определите годность деталей.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
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.

Дидактическая единица: 1.32 виды, устройство, назначение, правила применения средств контроля точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.6 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб

Занятие(-я):

1.2.1. Метрология. Понятие допусков и посадок. Основы взаимозаменяемости. Контрольно-измерительные приборы и инструменты.

1.2.2. Метрология. Понятие допусков и посадок. Основы взаимозаменяемости. Контрольно-измерительные приборы и инструменты.

1.2.3. Разметка плоскостная и пространственная. Разметочный инструмент. Методы выполнения разметки.

1.2.4. Выполнение плоскостной и пространственной разметки по чертежу и шаблонам. Выполнение контроля разметки.

Задание №1

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.

Дидактическая единица: 1.30 основы метрологии в объеме, необходимом для выполнения работы

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.6 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб

Занятие(-я):

1.2.1. Метрология. Понятие допусков и посадок. Основы взаимозаменяемости.

Контрольно-измерительные приборы и инструменты.

1.2.3. Разметка плоскостная и пространственная. Разметочный инструмент. Методы выполнения разметки.

1.2.4. Выполнение плоскостной и пространственной разметки по чертежу и шаблонам. Выполнение контроля разметки.

Задание №1

Произведите расчеты предельных размеров, определяющих годность детали, выберите 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.

Дидактическая единица: 1.33 порядок получения, хранения и сдачи средств контроля, необходимых для выполнения работ

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.6 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб

Занятие(-я):

1.2.1. Метрология. Понятие допусков и посадок. Основы взаимозаменяемости. Контрольно-измерительные приборы и инструменты.

1.2.2. Метрология. Понятие допусков и посадок. Основы взаимозаменяемости. Контрольно-измерительные приборы и инструменты.

Задание №1

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

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

Дидактическая единица: 2.30 выбирать средства контроля простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.6 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб

Занятие(-я):

1.2.1. Метрология. Понятие допусков и посадок. Основы взаимозаменяемости. Контрольно-измерительные приборы и инструменты.

1.2.2. Метрология. Понятие допусков и посадок. Основы взаимозаменяемости. Контрольно-измерительные приборы и инструменты.

1.2.3. Разметка плоскостная и пространственная. Разметочный инструмент. Методы выполнения разметки.

1.2.4. Выполнение плоскостной и пространственной разметки по чертежу и шаблонам. Выполнение контроля разметки.

Задание №1

Произведите замер готовых деталей и дайте характеристику.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
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.

2.1.4 Текущий контроль (ТК) № 4

Тема занятия: 1.4.4. Классификация, конструкция станков. Основные приемы управления станками.

Метод и форма контроля: Практическая работа (Опрос)

Вид контроля: с использованием инструментария

Дидактическая единица: 1.19 обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Занятие(-я):

1.2.1. Метрология. Понятие допусков и посадок. Основы взаимозаменяемости.

Контрольно-измерительные приборы и инструменты.

1.2.3. Разметка плоскостная и пространственная. Разметочный инструмент. Методы выполнения разметки.

1.2.4. Выполнение плоскостной и пространственной разметки по чертежу и шаблонам. Выполнение контроля разметки.

1.2.5. Выполнение плоскостной и пространственной разметки по чертежу и шаблонам. Выполнение контроля разметки.

Задание №1

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

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
----------------------	---------------------------------

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.

Дидактическая единица: 1.21 основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Занятие(-я):

1.3.1. Маркировка и назначение инструментальных материалов.

1.3.2. Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов.

Задание №1

По индивидуальному заданию дайте характеристику и расшифруйте марку материалов.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
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.

Дидактическая единица: 2.19 выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать токарные режущие инструменты

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Занятие(-я):

1.1.2. Задачи и мероприятия по технике безопасности. Виды инструктажей.

1.1.4. Отработка первичных навыков обслуживания и работы на станках.

1.1.5. Отработка первичных навыков обслуживания и работы на станках.

- 1.1.6. Установка на станок инструмента, оснастки и приспособлений.
- 1.1.7. Установка на станок инструмента, оснастки и приспособлений.
- 1.1.8. Установка на станок инструмента, оснастки и приспособлений.
- 1.3.2. Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов.
- 1.4.1. Классификация, конструкция станков. Основные приемы управления станками. Классификация режущего инструмента и основы резания.
- 1.4.2. Классификация, конструкция станков. Основные приемы управления станками.
- 1.4.3. Классификация, конструкция станков. Основные приемы управления станками.

Задание №1

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

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
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.

Дидактическая единица: 2.20 определять степень износа режущих инструментов

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Занятие(-я):

1.3.2. Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов.

Задание №1

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

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
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.
---	--

2.1.5 Текущий контроль (ТК) № 5

Тема занятия: 1.4.8. Затачивание резцов и сверл в соответствии с обрабатываемым материалом. Основные приемы управления станками. Выполнение простейших работ на токарных станках.

Метод и форма контроля: Практическая работа (Опрос)

Вид контроля: с использованием инструментария

Дидактическая единица: 1.29 виды дефектов обработанных поверхностей

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.6 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб

Занятие(-я):

1.2.3. Разметка плоскостная и пространственная. Разметочный инструмент. Методы выполнения разметки.

1.4.3. Классификация, конструкция станков. Основные приемы управления станками.

Задание №1

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

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
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.

Дидактическая единица: 2.26 затачивать резцы и сверла в соответствии с обрабатываемым материалом

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Занятие(-я):

1.1.6. Установка на станок инструмента, оснастки и приспособлений.

1.1.7. Установка на станок инструмента, оснастки и приспособлений.

1.3.1. Маркировка и назначение инструментальных материалов.

1.3.2. Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов.

1.4.3. Классификация, конструкция станков. Основные приемы управления станками.

1.4.5. Способы повышения производительности труда за счёт использования производительного инструмента, новых инструментальных материалов, СОТС, приспособлений.

1.4.6. Затачивание резцов и сверл в соответствии с обрабатываемым материалом. Основные приемы управления станками. Выполнение простейших работ на токарных станках.

Задание №1

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

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

Дидактическая единица: 2.27 контролировать геометрические параметры резцов и сверл

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Занятие(-я):

1.3.1. Маркировка и назначение инструментальных материалов.

1.3.2. Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов.

1.4.3. Классификация, конструкция станков. Основные приемы управления станками.

1.4.5. Способы повышения производительности труда за счёт использования производительного инструмента, новых инструментальных материалов, СОТС, приспособлений.

1.4.6. Затачивание резцов и сверл в соответствии с обрабатываемым материалом. Основные приемы управления станками. Выполнение простейших работ на токарных станках.

Задание №1

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

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

Дидактическая единица: 2.32 выбирать способ определения параметров шероховатости обработанной поверхности

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.6 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб

Занятие(-я):

1.1.7. Установка на станок инструмента, оснастки и приспособлений.

1.2.1. Метрология. Понятие допусков и посадок. Основы взаимозаменяемости. Контрольно-измерительные приборы и инструменты.

1.2.2. Метрология. Понятие допусков и посадок. Основы взаимозаменяемости. Контрольно-измерительные приборы и инструменты.

1.2.4. Выполнение плоскостной и пространственной разметки по чертежу и шаблонам. Выполнение контроля разметки.

1.2.5. Выполнение плоскостной и пространственной разметки по чертежу и шаблонам. Выполнение контроля разметки.

Задание №1

Проведите определение шероховатости готовых изделий используя шаблон шероховатости.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
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.

2.1.6 Текущий контроль (ТК) № 6

Тема занятия: 1.4.12. Точение фасонных поверхностей. Сверление. Нарезание резьбы.

Метод и форма контроля: Практическая работа (Опрос)

Вид контроля: с использованием инструментария

Дидактическая единица: 1.24 способы, правила и приемы заточки простых резцов и сверл

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Занятие(-я):

1.1.7. Установка на станок инструмента, оснастки и приспособлений.

1.3.1. Маркировка и назначение инструментальных материалов.

1.3.2. Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов.

1.4.2. Классификация, конструкция станков. Основные приемы управления станками.

1.4.5. Способы повышения производительности труда за счёт использования производительного инструмента, новых инструментальных материалов, СОТС, приспособлений.

1.4.6. Затачивание резцов и сверл в соответствии с обрабатываемым материалом. Основные приемы управления станками. Выполнение простейших работ на токарных станках.

1.4.8. Затачивание резцов и сверл в соответствии с обрабатываемым материалом. Основные приемы управления станками. Выполнение простейших работ на токарных станках.

Задание №1

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

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
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.

Дидактическая единица: 1.25 виды, устройство и области применения средств контроля геометрических параметров резцов и сверл

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Занятие(-я):

- 1.1.7. Установка на станок инструмента, оснастки и приспособлений.
- 1.2.2. Метрология. Понятие допусков и посадок. Основы взаимозаменяемости. Контрольно-измерительные приборы и инструменты.
- 1.3.1. Маркировка и назначение инструментальных материалов.
- 1.4.5. Способы повышения производительности труда за счёт использования производительного инструмента, новых инструментальных материалов, СОТС, приспособлений.
- 1.4.6. Затачивание резцов и сверл в соответствии с обрабатываемым материалом. Основные приемы управления станками. Выполнение простейших работ на токарных станках.
- 1.4.8. Затачивание резцов и сверл в соответствии с обрабатываемым материалом. Основные приемы управления станками. Выполнение простейших работ на токарных станках.

Задание №1

Используя шаблон или угломер определите правильность заточки резцов и сверл.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
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.

Дидактическая единица: 1.26 последовательность и содержание настройки токарных станков для нарезания резьбы метчиками и плашками

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.5 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой

Занятие(-я):

- 1.4.1. Классификация, конструкция станков. Основные приемы управления станками. Классификация режущего инструмента и основы резания.
- 1.4.2. Классификация, конструкция станков. Основные приемы управления станками.
- 1.4.3. Классификация, конструкция станков. Основные приемы управления станками.
- 1.4.4. Классификация, конструкция станков. Основные приемы управления станками.
- 1.4.11. Точение фасонных поверхностей. Сверление. Нарезание резьбы.

Задание №1

Произведите необходимые расчеты диаметра отверстия и режимов резания, выбор

инструмента для нарезания внутренней резьбы и произведите наладку станка.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
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.

Дидактическая единица: 2.22 выполнять токарную обработку (за исключением конических поверхностей) заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Занятие(-я):

1.4.1. Классификация, конструкция станков. Основные приемы управления станками. Классификация режущего инструмента и основы резания.

1.4.2. Классификация, конструкция станков. Основные приемы управления станками.

1.4.3. Классификация, конструкция станков. Основные приемы управления станками.

1.4.4. Классификация, конструкция станков. Основные приемы управления станками.

1.4.5. Способы повышения производительности труда за счёт использования производительного инструмента, новых инструментальных материалов, СОТС, приспособлений.

1.4.6. Затачивание резцов и сверл в соответствии с обрабатываемым материалом. Основные приемы управления станками. Выполнение простейших работ на токарных станках.

1.4.7. Затачивание резцов и сверл в соответствии с обрабатываемым материалом. Основные приемы управления станками. Выполнение простейших работ на токарных станках.

1.4.8. Затачивание резцов и сверл в соответствии с обрабатываемым материалом. Основные приемы управления станками. Выполнение простейших работ на токарных станках.

1.4.9. Точение ступенчатых валиков, содержащих "классный" размер наружной

поверхности.

1.4.10. Точение ступенчатых валиков, содержащих "классный" размер наружной поверхности.

1.4.11. Точение фасонных поверхностей. Сверление. Нарезание резьбы.

Задание №1

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

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
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.

2.1.7 Текущий контроль (ТК) № 7

Тема занятия: 1.4.15. Точение фасонных поверхностей. Сверление. Растачивание. Получение и контроль "классных" внутренних размеров по 9-10 качеству.

Метод и форма контроля: Практическая работа (Опрос)

Вид контроля: с использованием инструментария

Дидактическая единица: 2.24 выявлять причины возникновения дефектов, предупреждать и устранять возможный брак при токарной обработке заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Занятие(-я):

1.4.13. Точение фасонных поверхностей. Растачивание. Сверление. Нарезание резьбы.

Задание №1

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

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
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.

Дидактическая единица: 2.26 затачивать резцы и сверла в соответствии с обрабатываемым материалом

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Занятие(-я):

1.4.8. Затачивание резцов и сверл в соответствии с обрабатываемым материалом. Основные приемы управления станками. Выполнение простейших работ на токарных станках.

1.4.9. Точение ступенчатых валиков, содержащих "классный" размер наружной поверхности.

Задание №1

Произведите заточку сверл с учетом обрабатываемого материала.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Заточка сверл произведена с учетом обрабатываемого материала правильно.
4	Заточка сверл произведена без учета обрабатываемого материала.
3	Заточка сверл произведена под руководством преподавателя.

Дидактическая единица: 2.21 устанавливать заготовки без выверки

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Занятие(-я):

1.3.2. Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов.

Задание №1

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

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
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.

Дидактическая единица: 2.23 применять смазочно-охлаждающие жидкости

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Занятие(-я):

1.4.5. Способы повышения производительности труда за счёт использования производительного инструмента, новых инструментальных материалов, СОТС, приспособлений.

Задание №1

Выполните сверление глубокого отверстия с использованием СОЖ.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
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.

2.1.8 Текущий контроль (ТК) № 8

Тема занятия: 1.4.19. Нарезание резьбы на токарно-винторезном станке с использованием метчиков и плашек.

Метод и форма контроля: Практическая работа (Опрос)

Вид контроля: с использованием инструментария

Дидактическая единица: 1.27 способы и приемы точения наружных и внутренних резьб на заготовках простых деталей

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.5 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой

Занятие(-я):

1.4.13. Точение фасонных поверхностей. Растачивание. Сверление. Нарезание резьбы.

1.4.14. Точение фасонных поверхностей. Растачивание. Сверление. Нарезание резьбы.

1.4.16. Точение наружной резьбы на токарно-винторезном станке.

1.4.18. Точение наружной резьбы на токарно-винторезном станке.

Задание №1

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.

Дидактическая единица: 1.28 основные виды дефектов при нарезании резьбы метчиками и плашками, их причины и способы предупреждения и устранения

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.5 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой

Занятие(-я):

1.4.11. Точение фасонных поверхностей. Сверление. Нарезание резьбы.

1.4.12. Точение фасонных поверхностей. Сверление. Нарезание резьбы.

1.4.13. Точение фасонных поверхностей. Растачивание. Сверление. Нарезание резьбы.

1.4.14. Точение фасонных поверхностей. Растачивание. Сверление. Нарезание резьбы.

1.4.16. Точение наружной резьбы на токарно-винторезном станке.

1.4.18. Точение наружной резьбы на токарно-винторезном станке.

Задание №1

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.
---	---

Дидактическая единица: 2.28 выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать метчики и плашки

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.5 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой

Занятие(-я):

1.4.11. Точение фасонных поверхностей. Сверление. Нарезание резьбы.

1.4.12. Точение фасонных поверхностей. Сверление. Нарезание резьбы.

1.4.13. Точение фасонных поверхностей. Растачивание. Сверление. Нарезание резьбы.

1.4.14. Точение фасонных поверхностей. Растачивание. Сверление. Нарезание резьбы.

1.4.16. Точение наружной резьбы на токарно-винторезном станке.

1.4.18. Точение наружной резьбы на токарно-винторезном станке.

Задание №1

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

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

Дидактическая единица: 2.31 выбирать необходимые средства контроля простых крепежных наружных и внутренних резьб

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.6 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб

Занятие(-я):

1.4.11. Точение фасонных поверхностей. Сверление. Нарезание резьбы.

1.4.12. Точение фасонных поверхностей. Сверление. Нарезание резьбы.

1.4.13. Точение фасонных поверхностей. Растачивание. Сверление. Нарезание резьбы.

1.4.14. Точение фасонных поверхностей. Растачивание. Сверление. Нарезание резьбы.

1.4.16. Точение наружной резьбы на токарно-винторезном станке.

1.4.17. Разработка и заполнение таблицы дефектов, получаемых при токарной обработке и способах борьбы с ними.

1.4.18. Точение наружной резьбы на токарно-винторезном станке.

Задание №1

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

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
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.

Дидактическая единица: 2.29 выявлять причины возникновения дефектов, предупреждать и устранять возможный брак при нарезании резьбы метчиками и плашками

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.5 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой

Занятие(-я):

1.4.10. Точение ступенчатых валиков, содержащих "классный" размер наружной поверхности.

1.4.11. Точение фасонных поверхностей. Сверление. Нарезание резьбы.

1.4.12. Точение фасонных поверхностей. Сверление. Нарезание резьбы.

1.4.13. Точение фасонных поверхностей. Растачивание. Сверление. Нарезание резьбы.

1.4.14. Точение фасонных поверхностей. Растачивание. Сверление. Нарезание резьбы.

1.4.16. Точение наружной резьбы на токарно-винторезном станке.

1.4.18. Точение наружной резьбы на токарно-винторезном станке.

Задание №1

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

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
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.
---	--

2.2 Результаты освоения МДК.06.02 Выполнение работ по профессии рабочего: "Фрезеровщик" подлежащие проверке на текущем контроле

2.2.1 Текущий контроль (ТК) № 1

Тема занятия: 1.1.5. Слесарный инструмент. Классификация и назначение.

Метод и форма контроля: Письменный опрос (Опрос)

Вид контроля: Самостоятельная работа

Дидактическая единица: 1.1 виды, назначение и правила использования технологической оснастки при выполнении слесарных работ

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

Занятие(-я):

1.1.1. Изучение вопросов охраны труда, техники безопасности и производственной санитарии.

1.1.2. Задачи и мероприятия по технике безопасности. Виды инструктажей.

1.1.3. Задачи и мероприятия по технике безопасности. Виды инструктажей.

1.1.4. Слесарный инструмент. Классификация и назначение.

Задание №1

Запишите определения основных слесарных операций и укажите необходимые инструменты.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
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.

Дидактическая единица: 2.3 выбирать режущий инструмент для сверления отверстий и нарезания резьбы метчиками в деталях и сборочных единицах

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

Занятие(-я):

1.1.4. Слесарный инструмент. Классификация и назначение.

Задание №1

Рассчитайте, используя справочную литературу, диаметр отверстия под резьбу и

подберите необходимый инструмент сверления и нарезания резьбы.

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

2.2.2 Текущий контроль (ТК) № 2

Тема занятия: 1.1.9. Отработка первичных навыков работы слесарными инструментами.

Метод и форма контроля: Письменный опрос (Опрос)

Вид контроля: Самостоятельная работа

Дидактическая единица: 1.5 требования охраны труда, промышленной и экологической безопасности, электробезопасности при выполнении слесарно-сборочных работ

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

Занятие(-я):

1.1.1. Изучение вопросов охраны труда, техники безопасности и производственной санитарии.

1.1.2. Задачи и мероприятия по технике безопасности. Виды инструктажей.

1.1.3. Задачи и мероприятия по технике безопасности. Виды инструктажей.

1.1.4. Слесарный инструмент. Классификация и назначение.

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.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
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.

Дидактическая единица: 1.2 правила и последовательность выполнения слесарных работ

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

Занятие(-я):

- 1.1.2. Задачи и мероприятия по технике безопасности. Виды инструктажей.
- 1.1.3. Задачи и мероприятия по технике безопасности. Виды инструктажей.
- 1.1.4. Слесарный инструмент. Классификация и назначение.
- 1.1.5. Слесарный инструмент. Классификация и назначение.
- 1.1.6. Отработка первичных навыков работы слесарными инструментами.
- 1.1.7. Отработка первичных навыков работы слесарными инструментами.
- 1.1.8. Отработка первичных навыков работы слесарными инструментами.

Задание №1

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

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

Дидактическая единица: 2.1 применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении слесарных операций

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

Занятие(-я):

- 1.1.1. Изучение вопросов охраны труда, техники безопасности и производственной санитарии.
- 1.1.2. Задачи и мероприятия по технике безопасности. Виды инструктажей.
- 1.1.3. Задачи и мероприятия по технике безопасности. Виды инструктажей.
- 1.1.4. Слесарный инструмент. Классификация и назначение.
- 1.1.5. Слесарный инструмент. Классификация и назначение.

Задание №1

Подготовьте необходимые СИЗ для выполнения операций опилования и сверления.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
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.
---	--

2.2.3 Текущий контроль (ТК) № 3

Тема занятия: 1.2.5. Выполнение плоскостной и пространственной разметки и виды брака при разметке.

Метод и форма контроля: Практическая работа (Опрос)

Вид контроля: с использованием инструментария

Дидактическая единица: 1.2 правила и последовательность выполнения слесарных работ

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

Занятие(-я):

1.1.9. Отработка первичных навыков работы слесарными инструментами.

Задание №1

Подберите необходимые инструменты и оснастку для выполнения первой практической работы.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
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.

Дидактическая единица: 1.4 основы слесарного дела в объеме выполняемых работ

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

Занятие(-я):

1.1.3. Задачи и мероприятия по технике безопасности. Виды инструктажей.

1.1.4. Слесарный инструмент. Классификация и назначение.

1.1.5. Слесарный инструмент. Классификация и назначение.

1.1.6. Отработка первичных навыков работы слесарными инструментами.

1.1.7. Отработка первичных навыков работы слесарными инструментами.

1.1.8. Отработка первичных навыков работы слесарными инструментами.

1.1.9. Отработка первичных навыков работы слесарными инструментами.

1.2.4. Выполнение плоскостной и пространственной разметки по чертежу и шаблонам. Выполнение контроля разметки.

Задание №1

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.

Дидактическая единица: 2.4 выполнять разметочные операции при выполнении слесарных работ

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

Занятие(-я):

1.1.4. Слесарный инструмент. Классификация и назначение.

1.1.5. Слесарный инструмент. Классификация и назначение.

1.1.6. Отработка первичных навыков работы слесарными инструментами.

1.1.7. Отработка первичных навыков работы слесарными инструментами.

1.1.8. Отработка первичных навыков работы слесарными инструментами.

1.1.9. Отработка первичных навыков работы слесарными инструментами.

1.2.1. Метрология. Понятие допусков и посадок. Основы взаимозаменяемости.

Контрольно-измерительные приборы и инструменты.

1.2.2. Метрология. Понятие допусков и посадок. Основы взаимозаменяемости.

Контрольно-измерительные приборы и инструменты.

1.2.3. Разметка плоскостная и пространственная. Разметочный инструмент. Методы выполнения разметки.

1.2.4. Выполнение плоскостной и пространственной разметки по чертежу и шаблонам. Выполнение контроля разметки.

Задание №1

Произведите выбор и разметку заготовки для первой работы с операциями резания ножницами и гибки (рожок для обуви, коробок 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.
---	---

2.2.4 Текущий контроль (ТК) № 4

Тема занятия: 1.4.3. Выполнение простейших операций слесарной обработки: отрезания, опилования, рубки, сверления, нарезания резьбы.

Метод и форма контроля: Письменный опрос (Опрос)

Вид контроля: Письменная работа

Дидактическая единица: 1.6 основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Занятие(-я):

1.2.1. Метрология. Понятие допусков и посадок. Основы взаимозаменяемости. Контрольно-измерительные приборы и инструменты.

1.2.2. Метрология. Понятие допусков и посадок. Основы взаимозаменяемости. Контрольно-измерительные приборы и инструменты.

1.2.4. Выполнение плоскостной и пространственной разметки по чертежу и шаблонам. Выполнение контроля разметки.

1.2.5. Выполнение плоскостной и пространственной разметки и виды брака при разметке.

1.3.4. Классификация инструментальных материалов.

1.4.1. Выполнение простейших операций слесарной обработки: отрезания, опилования, рубки.

Задание №1

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

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
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.

Дидактическая единица: 1.7 система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 -

14-му качеству

Занятие(-я):

1.2.1. Метрология. Понятие допусков и посадок. Основы взаимозаменяемости. Контрольно-измерительные приборы и инструменты.

1.2.2. Метрология. Понятие допусков и посадок. Основы взаимозаменяемости. Контрольно-измерительные приборы и инструменты.

1.2.4. Выполнение плоскостной и пространственной разметки по чертежу и шаблонам. Выполнение контроля разметки.

1.2.5. Выполнение плоскостной и пространственной разметки и виды брака при разметке.

1.3.4. Классификация инструментальных материалов.

1.4.1. Выполнение простейших операций слесарной обработки: отрезания, опилования, рубки.

Задание №1

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

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

Дидактическая единица: 1.3 виды и причины дефектов при выполнении слесарных работ

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

Занятие(-я):

1.1.6. Отработка первичных навыков работы слесарными инструментами.

1.1.8. Отработка первичных навыков работы слесарными инструментами.

1.2.4. Выполнение плоскостной и пространственной разметки по чертежу и шаблонам. Выполнение контроля разметки.

1.2.5. Выполнение плоскостной и пространственной разметки и виды брака при разметке.

1.4.2. Выполнение простейших операций слесарной обработки: отрезания, опилования, рубки, сверления, нарезания резьбы.

Задание №1

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

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
----------------------	---------------------------------

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.

Дидактическая единица: 2.15 читать и применять техническую документацию на простые детали с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Занятие(-я):

1.2.2. Метрология. Понятие допусков и посадок. Основы взаимозаменяемости.

Контрольно-измерительные приборы и инструменты.

1.2.3. Разметка плоскостная и пространственная. Разметочный инструмент. Методы выполнения разметки.

1.2.4. Выполнение плоскостной и пространственной разметки по чертежу и шаблонам. Выполнение контроля разметки.

1.3.2. Классификация обрабатываемых материалов.

1.3.3. Классификация авиационных материалов.

1.4.1. Выполнение простейших операций слесарной обработки: отрезания, опилования, рубки.

Задание №1

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

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

2.2.5 Текущий контроль (ТК) № 5

Тема занятия: 1.4.9. Выполнение "классных" отверстий набором инструментов.

Метод и форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)

Вид контроля: с использованием инструментария

Дидактическая единица: 1.8 обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Занятие(-я):

1.2.1. Метрология. Понятие допусков и посадок. Основы взаимозаменяемости. Контрольно-измерительные приборы и инструменты.

1.2.2. Метрология. Понятие допусков и посадок. Основы взаимозаменяемости. Контрольно-измерительные приборы и инструменты.

1.2.4. Выполнение плоскостной и пространственной разметки по чертежу и шаблонам. Выполнение контроля разметки.

1.4.4. Особенности получения "классных" (высокоточных) отверстий.

1.4.5. Особенности получения "классных" (высокоточных) отверстий и отверстий под резьбу.

1.4.6. Выполнение "классных" отверстий набором инструментов.

1.4.8. Выполнение "классных" отверстий набором инструментов.

Задание №1

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

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

Дидактическая единица: 1.10 основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Занятие(-я):

1.3.1. Классификация инструментальных материалов.

1.3.2. Классификация обрабатываемых материалов.

1.3.3. Классификация авиационных материалов.

1.4.7. Выполнение "классных" отверстий набором инструментов.

Задание №1

Произведите заточку сверл с учетом обрабатываемого материала.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Заточка набора сверл проведена правильно.

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

Дидактическая единица: 2.6 выполнять слесарные операции по обработке и пригонке деталей с точностью по 12 - 14-му качеству

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

Занятие(-я):

1.1.9. Отработка первичных навыков работы слесарными инструментами.

1.3.1. Классификация инструментальных материалов.

1.3.2. Классификация обрабатываемых материалов.

1.3.3. Классификация авиационных материалов.

1.3.4. Классификация инструментальных материалов.

1.4.1. Выполнение простейших операций слесарной обработки: отрезания, опилования, рубки.

1.4.2. Выполнение простейших операций слесарной обработки: отрезания, опилования, рубки, сверления, нарезания резьбы.

1.4.4. Особенности получения "классных" (высокоточных) отверстий.

1.4.5. Особенности получения "классных" (высокоточных) отверстий и отверстий под резьбу.

1.4.6. Выполнение "классных" отверстий набором инструментов.

1.4.7. Выполнение "классных" отверстий набором инструментов.

1.4.8. Выполнение "классных" отверстий набором инструментов.

Задание №1

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

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

Дидактическая единица: 2.16 выбирать средства контроля для контроля простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 -

14-му качеству

Занятие(-я):

1.2.2. Метрология. Понятие допусков и посадок. Основы взаимозаменяемости.

Контрольно-измерительные приборы и инструменты.

1.2.3. Разметка плоскостная и пространственная. Разметочный инструмент. Методы выполнения разметки.

1.2.4. Выполнение плоскостной и пространственной разметки по чертежу и шаблонам. Выполнение контроля разметки.

1.3.4. Классификация инструментальных материалов.

1.4.1. Выполнение простейших операций слесарной обработки: отрезания, опилования, рубки.

1.4.2. Выполнение простейших операций слесарной обработки: отрезания, опилования, рубки, сверления, нарезания резьбы.

1.4.4. Особенности получения "классных" (высокоточных) отверстий.

1.4.5. Особенности получения "классных" (высокоточных) отверстий и отверстий под резьбу.

1.4.6. Выполнение "классных" отверстий набором инструментов.

1.4.7. Выполнение "классных" отверстий набором инструментов.

1.4.8. Выполнение "классных" отверстий набором инструментов.

Задание №1

Произведите замер и определите годность готовых деталей.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
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.

2.2.6 Текущий контроль (ТК) № 6

Тема занятия: 1.5.4. Выполнение простейших слесарно-сборочных работ.

Метод и форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)

Вид контроля: с использованием инструментария

Дидактическая единица: 1.16 основы метрологии в объеме, необходимом для выполнения работы

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Занятие(-я):

- 1.2.1. Метрология. Понятие допусков и посадок. Основы взаимозаменяемости. Контрольно-измерительные приборы и инструменты.
- 1.2.2. Метрология. Понятие допусков и посадок. Основы взаимозаменяемости. Контрольно-измерительные приборы и инструменты.
- 1.2.3. Разметка плоскостная и пространственная. Разметочный инструмент. Методы выполнения разметки.
- 1.2.4. Выполнение плоскостной и пространственной разметки по чертежу и шаблонам. Выполнение контроля разметки.
- 1.4.4. Особенности получения "классных" (высокоточных) отверстий.
- 1.4.7. Выполнение "классных" отверстий набором инструментов.
- 1.4.8. Выполнение "классных" отверстий набором инструментов.
- 1.4.9. Выполнение "классных" отверстий набором инструментов.
- 1.5.3. Выполнение простейших слесарно-сборочных работ.

Задание №1

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

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
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.

Дидактическая единица: 1.17 виды, устройство, назначение, правила применения средств контроля для контроля точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Занятие(-я):

- 1.2.3. Разметка плоскостная и пространственная. Разметочный инструмент. Методы выполнения разметки.
- 1.2.5. Выполнение плоскостной и пространственной разметки и виды брака при разметке.
- 1.4.7. Выполнение "классных" отверстий набором инструментов.
- 1.4.8. Выполнение "классных" отверстий набором инструментов.
- 1.4.9. Выполнение "классных" отверстий набором инструментов.
- 1.5.2. Виды и классификация слесарно-сборочных работ.

1.5.3. Выполнение простейших слесарно-сборочных работ.

Задание №1

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

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
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.

Дидактическая единица: 1.18 порядок получения, хранения и сдачи средств контроля, необходимых для выполнения работ

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Занятие(-я):

1.2.3. Разметка плоскостная и пространственная. Разметочный инструмент. Методы выполнения разметки.

1.4.1. Выполнение простейших операций слесарной обработки: отрезания, опилования, рубки.

1.4.7. Выполнение "классных" отверстий набором инструментов.

1.4.8. Выполнение "классных" отверстий набором инструментов.

1.4.9. Выполнение "классных" отверстий набором инструментов.

1.5.1. Виды и классификация слесарно-сборочных работ.

1.5.3. Выполнение простейших слесарно-сборочных работ.

Задание №1

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

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
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.
---	--

Дидактическая единица: 2.5 осуществлять резку и опиловку при выполнении слесарных работ

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

Занятие(-я):

1.1.6. Отработка первичных навыков работы слесарными инструментами.

1.1.7. Отработка первичных навыков работы слесарными инструментами.

1.1.8. Отработка первичных навыков работы слесарными инструментами.

1.1.9. Отработка первичных навыков работы слесарными инструментами.

1.2.5. Выполнение плоскостной и пространственной разметки и виды брака при разметке.

1.3.2. Классификация обрабатываемых материалов.

1.3.3. Классификация авиационных материалов.

1.3.4. Классификация инструментальных материалов.

1.4.1. Выполнение простейших операций слесарной обработки: отрезания, опилования, рубки.

1.4.2. Выполнение простейших операций слесарной обработки: отрезания, опилования, рубки, сверления, нарезания резьбы.

1.4.3. Выполнение простейших операций слесарной обработки: отрезания, опилования, рубки, сверления, нарезания резьбы.

1.4.5. Особенности получения "классных" (высокоточных) отверстий и отверстий под резьбу.

1.5.1. Виды и классификация слесарно-сборочных работ.

1.5.3. Выполнение простейших слесарно-сборочных работ.

Задание №1

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

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

2.2.7 Текущий контроль (ТК) № 7

Тема занятия: 1.5.8. Выполнение специальных видов клепки.

Метод и форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)

Вид контроля: с использованием инструментария

Дидактическая единица: 1.9 порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструментов, приспособлений, необходимых для выполнения работ

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Занятие(-я):

1.2.3. Разметка плоскостная и пространственная. Разметочный инструмент. Методы выполнения разметки.

1.3.3. Классификация авиационных материалов.

1.3.4. Классификация инструментальных материалов.

1.4.5. Особенности получения "классных" (высокоточных) отверстий и отверстий под резьбу.

1.4.6. Выполнение "классных" отверстий набором инструментов.

1.4.7. Выполнение "классных" отверстий набором инструментов.

1.4.8. Выполнение "классных" отверстий набором инструментов.

1.5.2. Виды и классификация слесарно-сборочных работ.

1.5.3. Выполнение простейших слесарно-сборочных работ.

Задание №1

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

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
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.

Дидактическая единица: 2.2 применять средства измерения и контроля при выполнении слесарной обработки металлов

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

Занятие(-я):

1.1.7. Отработка первичных навыков работы слесарными инструментами.

1.1.8. Отработка первичных навыков работы слесарными инструментами.

1.2.1. Метрология. Понятие допусков и посадок. Основы взаимозаменяемости. Контрольно-измерительные приборы и инструменты.

1.2.3. Разметка плоскостная и пространственная. Разметочный инструмент. Методы выполнения разметки.

1.2.4. Выполнение плоскостной и пространственной разметки по чертежу и шаблонам. Выполнение контроля разметки.

1.2.5. Выполнение плоскостной и пространственной разметки и виды брака при разметке.

1.3.1. Классификация инструментальных материалов.

1.4.5. Особенности получения "классных" (высокоточных) отверстий и отверстий под резьбу.

1.4.6. Выполнение "классных" отверстий набором инструментов.

1.4.7. Выполнение "классных" отверстий набором инструментов.

1.4.8. Выполнение "классных" отверстий набором инструментов.

1.4.9. Выполнение "классных" отверстий набором инструментов.

1.5.5. Заклепочные соединения и способы их выполнения.

Задание №1

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.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Правильно выполнено более 90% измерений.
4	Правильно выполнено более 70% измерений.
3	Правильно выполнено более 50% измерений.

Дидактическая единица: 2.16 выбирать средства контроля для контроля простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Занятие(-я):

1.4.9. Выполнение "классных" отверстий набором инструментов.

1.5.1. Виды и классификация слесарно-сборочных работ.

1.5.2. Виды и классификация слесарно-сборочных работ.

1.5.3. Выполнение простейших слесарно-сборочных работ.

1.5.7. Выполнение заклепочных соединений.

Задание №1

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

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

Дидактическая единица: 2.17 выбирать способ контроля параметров шероховатости обработанных поверхностей

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Занятие(-я):

1.2.2. Метрология. Понятие допусков и посадок. Основы взаимозаменяемости.

Контрольно-измерительные приборы и инструменты.

1.4.4. Особенности получения "классных" (высокоточных) отверстий.

1.4.6. Выполнение "классных" отверстий набором инструментов.

1.4.7. Выполнение "классных" отверстий набором инструментов.

1.4.8. Выполнение "классных" отверстий набором инструментов.

1.4.9. Выполнение "классных" отверстий набором инструментов.

1.5.3. Выполнение простейших слесарно-сборочных работ.

1.5.7. Выполнение заклепочных соединений.

Задание №1

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

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

2.2.8 Текущий контроль (ТК) № 8

Тема занятия: 2.3.4. Установка на станок инструмента, оснастки и приспособлений.

Метод и форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)

Вид контроля: с использованием инструментария

Дидактическая единица: 1.10 основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 -

14-му качеству

Занятие(-я):

2.2.2. Классификация, конструкция станков. Основные приемы управления станками. Классификация режущего инструмента и основы резания.

2.3.2. Отработка первичных навыков обслуживания и работы на станках.

Задание №1

Перечислите принципы классификации инструментальных материалов, дайте характеристику 10 из них и укажите обрабатываемые ими материалы.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Приведены принципы классификации инструментальных материалов, правильно дана характеристика 10 из них с указанием обрабатываемых ими материалов.
4	Приведены принципы классификации инструментальных материалов, правильно дана характеристика 5 из них с указанием обрабатываемых ими материалов.
3	Приведены принципы классификации инструментальных материалов, правильно дана характеристика менее чем 5 из них без указания обрабатываемых ими материалов.

Дидактическая единица: 1.11 основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Занятие(-я):

2.1.2. Задачи и мероприятия по технике безопасности. Виды инструктажей.

2.2.2. Классификация, конструкция станков. Основные приемы управления станками. Классификация режущего инструмента и основы резания.

2.3.2. Отработка первичных навыков обслуживания и работы на станках.

2.3.3. Отработка первичных навыков обслуживания и работы на станках.

Задание №1

Рассчитайте режимы резания с учетом материала инструмента и материала заготовки используя табличные данные и чертеж.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Режимы резания рассчитаны правильно.
4	Режимы резания рассчитаны без учета какого-либо параметра.

3	Режимы резания рассчитаны под руководством преподавателя или одногруппника.
---	---

Дидактическая единица: 1.13 органы управления горизонтальными и вертикальными универсальными фрезерными станками

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Занятие(-я):

2.1.2. Задачи и мероприятия по технике безопасности. Виды инструктажей.

2.1.3. Задачи и мероприятия по технике безопасности. Виды инструктажей.

2.2.1. Классификация, конструкция станков. Основные приемы управления станками. Классификация режущего инструмента и основы резания.

2.2.2. Классификация, конструкция станков. Основные приемы управления станками. Классификация режущего инструмента и основы резания.

2.3.1. Отработка первичных навыков обслуживания и работы на станках.

2.3.3. Отработка первичных навыков обслуживания и работы на станках.

Задание №1

Продemonстрировать алгоритм действий до начала работы при работе на фрезерных горизонтальных, вертикальных и широкоуниверсальных станках.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Алгоритм действий до начала работы при работе на фрезерных станках проговорен и продемонстрирован правильно.
4	Алгоритм действий до начала работы при работе на фрезерных станках проговорен и продемонстрирован с нарушением порядка, не приводящему к нарушениям ТБ.
3	Алгоритм действий до начала работы при работе на фрезерных станках проговорен и продемонстрирован с элементами или недостатком, приводящему к нарушениям ТБ или повреждению оборудования.

Дидактическая единица: 2.7 выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать простые универсальные приспособления

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Занятие(-я):

2.1.3. Задачи и мероприятия по технике безопасности. Виды инструктажей.

2.2.1. Классификация, конструкция станков. Основные приемы управления

станками. Классификация режущего инструмента и основы резания.

2.2.2. Классификация, конструкция станков. Основные приемы управления станками. Классификация режущего инструмента и основы резания.

2.3.1. Отработка первичных навыков обслуживания и работы на станках.

2.3.2. Отработка первичных навыков обслуживания и работы на станках.

2.3.3. Отработка первичных навыков обслуживания и работы на станках.

Задание №1

Обосновать выбор инструмента при проведении операций обработки с заданными параметрами.

Оценка	Показатели оценки
5	Выбор инструмента при проведении операций обработки с заданными параметрами правильный и грамотно обоснован.
4	Выбор инструмента при проведении операций обработки с заданными параметрами правильный, но не обоснован.
3	Выбор инструмента при проведении операций обработки с заданными параметрами выполнен с помощью однокурсников.

2.2.9 Текущий контроль (ТК) № 9

Тема занятия: 2.3.9. Способы повышения производительности труда за счёт использования производительного инструмента, новых инструментальных материалов, СОТС, приспособлений.

Метод и форма контроля: Практическая работа (Опрос)

Вид контроля: с использованием инструментария

Дидактическая единица: 1.9 порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструментов, приспособлений, необходимых для выполнения работ

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Занятие(-я):

2.2.2. Классификация, конструкция станков. Основные приемы управления станками. Классификация режущего инструмента и основы резания.

2.3.3. Отработка первичных навыков обслуживания и работы на станках.

2.3.5. Установка на станок инструмента, оснастки и приспособлений.

2.3.6. Способы крепления заготовок в тисках и других приспособлениях.

Подготовка заготовок.

2.3.7. Способы крепления заготовок в тисках и других приспособлениях.

Подготовка заготовок.

2.3.8. Способы повышения производительности труда за счёт использования производительного инструмента, новых инструментальных материалов, СОТС,

приспособлений.

Задание №1

Заполните заявку на получение необходимого инструмента, техоснастки и оборудования для выполнения зачетной работы №1, содержащей скосы, пазы и уступы, один из которых является "классным".

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
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.

Дидактическая единица: 1.12 последовательность и содержание настройки горизонтальных и вертикальных универсальных фрезерных станков

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Занятие(-я):

2.1.2. Задачи и мероприятия по технике безопасности. Виды инструктажей.

2.1.3. Задачи и мероприятия по технике безопасности. Виды инструктажей.

2.2.1. Классификация, конструкция станков. Основные приемы управления станками. Классификация режущего инструмента и основы резания.

2.2.2. Классификация, конструкция станков. Основные приемы управления станками. Классификация режущего инструмента и основы резания.

2.3.1. Отработка первичных навыков обслуживания и работы на станках.

2.3.3. Отработка первичных навыков обслуживания и работы на станках.

2.3.5. Установка на станок инструмента, оснастки и приспособлений.

2.3.6. Способы крепления заготовок в тисках и других приспособлениях.

Подготовка заготовок.

2.3.7. Способы крепления заготовок в тисках и других приспособлениях.

Подготовка заготовок.

2.3.8. Способы повышения производительности труда за счёт использования производительного инструмента, новых инструментальных материалов, СОТС, приспособлений.

Задание №1

Подберите необходимый инструмент и произведите наладку фрезерного станка для изготовления зачетной детали.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Подобран необходимый инструмент и правильно проведена наладка фрезерного станка для изготовления зачетной детали.
4	Подобран неудачный инструмент, но правильно проведена наладка фрезерного станка.
3	Подобран неудачный инструмент и проведена наладка фрезерного станка без выверки положения техоснастки.

Дидактическая единица: 2.8 выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать фрезерные режущие инструменты для обработки заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Занятие(-я):

2.2.1. Классификация, конструкция станков. Основные приемы управления станками. Классификация режущего инструмента и основы резания.

2.2.2. Классификация, конструкция станков. Основные приемы управления станками. Классификация режущего инструмента и основы резания.

2.3.1. Отработка первичных навыков обслуживания и работы на станках.

2.3.2. Отработка первичных навыков обслуживания и работы на станках.

2.3.3. Отработка первичных навыков обслуживания и работы на станках.

2.3.4. Установка на станок инструмента, оснастки и приспособлений.

2.3.5. Установка на станок инструмента, оснастки и приспособлений.

2.3.6. Способы крепления заготовок в тисках и других приспособлениях.

Подготовка заготовок.

2.3.7. Способы крепления заготовок в тисках и других приспособлениях.

Подготовка заготовок.

2.3.8. Способы повышения производительности труда за счёт использования производительного инструмента, новых инструментальных материалов, СОТС, приспособлений.

Задание №1

Продемонстрируйте действия по установке и закреплению фрез различной конструкции.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Правильно продемонстрированы действия по установке и закреплению фрез насадных, с цилиндрическим и коническим хвостовиком.

4	Продемонстрированы действия по установке и закреплению фрез насадных, с цилиндрическим и коническим хвостовиком с небольшими замечаниями.
3	Продемонстрированы действия по установке и закреплению фрез насадных, с цилиндрическим и коническим хвостовиком с серьезными замечаниями и требующими дополнительных действий.

Дидактическая единица: 2.9 определять степень износа режущих инструментов

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Занятие(-я):

2.2.1. Классификация, конструкция станков. Основные приемы управления станками. Классификация режущего инструмента и основы резания.

2.2.2. Классификация, конструкция станков. Основные приемы управления станками. Классификация режущего инструмента и основы резания.

2.3.2. Отработка первичных навыков обслуживания и работы на станках.

2.3.3. Отработка первичных навыков обслуживания и работы на станках.

2.3.4. Установка на станок инструмента, оснастки и приспособлений.

2.3.7. Способы крепления заготовок в тисках и других приспособлениях.

Подготовка заготовок.

2.3.8. Способы повышения производительности труда за счёт использования производительного инструмента, новых инструментальных материалов, СОТС, приспособлений.

Задание №1

Определите степень износа фрез, используя необходимые инструменты и приспособления.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Правильно подобраны инструменты контроля и приспособления и отобраны фрезы требующие переточки из комплекта инструмента.
4	Правильно подобраны инструменты контроля и приспособления, но отобраны не все фрезы требующие переточки.
3	Неудачно подобраны инструменты контроля и приспособления и поэтому фрезы требующие переточки выбраны без обоснования.

2.2.10 Текущий контроль (ТК) № 10

Тема занятия: 2.4.6. Фрезерование взаимноперпендикулярных поверхностей, уступов и скосов на широкоуниверсальных и вертикально-фрезерных станках.

Метод и форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)

Вид контроля: с использованием инструментария

Дидактическая единица: 1.7 система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Занятие(-я):

1.4.3. Выполнение простейших операций слесарной обработки: отрезания, опилования, рубки, сверления, нарезания резьбы.

1.4.4. Особенности получения "классных" (высокоточных) отверстий.

1.4.5. Особенности получения "классных" (высокоточных) отверстий и отверстий под резьбу.

1.4.6. Выполнение "классных" отверстий набором инструментов.

1.4.7. Выполнение "классных" отверстий набором инструментов.

1.4.8. Выполнение "классных" отверстий набором инструментов.

1.4.9. Выполнение "классных" отверстий набором инструментов.

1.5.3. Выполнение простейших слесарно-сборочных работ.

1.5.9. Виды брака при выполнении слесарно-сборочных работ и меры их предотвращения.

2.2.1. Классификация, конструкция станков. Основные приемы управления станками. Классификация режущего инструмента и основы резания.

Задание №1

Используя справочную литературу рассчитайте допуски и предельные размеры или характер и величину посадки по заданиям карточек и изобразите графически.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Правильно изображены графически и проведены расчеты более 10 заданий.
4	Правильно изображены графически и проведены расчеты 8-10 заданий.
3	Правильно изображены графически и проведены расчеты 6-7 заданий или нет графической части.

Дидактическая единица: 1.16 основы метрологии в объеме, необходимом для выполнения работы

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 -

14-му качеству

Занятие(-я):

1.5.5. Заклепочные соединения и способы их выполнения.

1.5.8. Выполнение специальных видов клепки.

1.5.9. Виды брака при выполнении слесарно-сборочных работ и меры их предотвращения.

2.2.1. Классификация, конструкция станков. Основные приемы управления станками. Классификация режущего инструмента и основы резания.

Задание №1

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

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
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.

Дидактическая единица: 2.13 проверять исправность и работоспособность горизонтальных и вертикальных фрезерных станков

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Занятие(-я):

2.1.2. Задачи и мероприятия по технике безопасности. Виды инструктажей.

2.1.3. Задачи и мероприятия по технике безопасности. Виды инструктажей.

2.2.2. Классификация, конструкция станков. Основные приемы управления станками. Классификация режущего инструмента и основы резания.

2.3.1. Отработка первичных навыков обслуживания и работы на станках.

2.3.2. Отработка первичных навыков обслуживания и работы на станках.

2.3.3. Отработка первичных навыков обслуживания и работы на станках.

2.3.4. Установка на станок инструмента, оснастки и приспособлений.

2.3.7. Способы крепления заготовок в тисках и других приспособлениях.

Подготовка заготовок.

2.4.2. Фрезерование плоских поверхностей на широкоуниверсальных и горизонтально-фрезерных станках.

2.4.4. Фрезерование плоских и взаимноперпендикулярных поверхностей на

широкоуниверсальных и вертикально-фрезерных станках. Фрезерование уступов.
2.4.5. Фрезерование плоских и взаимноперпендикулярных поверхностей на широкоуниверсальных и вертикально-фрезерных станках. Фрезерование уступов.

Задание №1

Продemonстрируйте проведение ежедневного и еженедельного обслуживания фрезерного станка.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Обслуживание фрезерного станка проведено правильно.
4	Еженедельное обслуживание фрезерного станка проведено неполно.
3	Ежедневное обслуживание проведено неполно и еженедельное обслуживание фрезерного станка проведено недостаточно для дальнейшей эксплуатации.

Дидактическая единица: 2.14 применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на универсальных вертикальных и горизонтальных фрезерных станках

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Занятие(-я):

2.1.1. Задачи и мероприятия по технике безопасности. Виды инструктажей.

2.1.2. Задачи и мероприятия по технике безопасности. Виды инструктажей.

2.1.3. Задачи и мероприятия по технике безопасности. Виды инструктажей.

2.2.2. Классификация, конструкция станков. Основные приемы управления станками. Классификация режущего инструмента и основы резания.

2.3.3. Отработка первичных навыков обслуживания и работы на станках.

2.3.7. Способы крепления заготовок в тисках и других приспособлениях.

Подготовка заготовок.

Задание №1

Произведите осмотр и устраните дефекты индивидуальных средств защиты и перечислите порядок ваших действий при пожаре.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Произведены осмотр и устранение дефектов индивидуальных средств защиты и приведен порядок действий при пожаре.

4	Произведены осмотр и устранение дефектов индивидуальных средств защиты и приведен неполный порядок действий при пожаре.
3	Произведены осмотр и неполное устранение дефектов индивидуальных средств защиты и приведен неправильный порядок действий при пожаре.

Дидактическая единица: 2.16 выбирать средства контроля для контроля простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Занятие(-я):

1.5.8. Выполнение специальных видов клепки.

1.5.9. Виды брака при выполнении слесарно-сборочных работ и меры их предотвращения.

2.2.1. Классификация, конструкция станков. Основные приемы управления станками. Классификация режущего инструмента и основы резания.

Задание №1

Произведите замеры готовой детали, определите годность и произвести оценку работы.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Правильно подобран инструмент контроля, замеры и определение годности.
4	Правильно подобран инструмент контроля, замеры, но без определения годности.
3	Неудачно подобран инструмент контроля, замеры и без определения годности.

2.2.11 Текущий контроль (ТК) № 11

Тема занятия: 2.4.13. Специальные операции фрезерования с использованием поворотных столов и спецоснастки.

Метод и форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)

Вид контроля: с использованием инструментария

Дидактическая единица: 1.15 виды дефектов обработанных поверхностей

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Занятие(-я):

2.3.9. Способы повышения производительности труда за счёт использования производительного инструмента, новых инструментальных материалов, СОТС, приспособлений.

2.4.2. Фрезерование плоских поверхностей на широкоуниверсальных и горизонтально-фрезерных станках.

2.4.3. Фрезерование плоских поверхностей на широкоуниверсальных и горизонтально-фрезерных станках.

2.4.6. Фрезерование взаимноперпендикулярных поверхностей, уступов и скосов на широкоуниверсальных и вертикально-фрезерных станках.

Задание №1

Подобрать необходимые инструменты контроля и произвести замеры и определение годности готовых деталей.

Оценка	Показатели оценки
5	Правильно проведены подбор инструмента, замеры и определение годности всех предоставленных деталей.
4	Правильно проведены подбор инструмента, замеры, но определение годности выполнено не для всех предоставленных деталей.
3	Проведены подбор инструмента, замеры, но не определена годность предоставленных деталей.

Дидактическая единица: 2.9 определять степень износа режущих инструментов

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Занятие(-я):

2.3.9. Способы повышения производительности труда за счёт использования производительного инструмента, новых инструментальных материалов, СОТС, приспособлений.

2.4.1. Расчет режимов резания используя готовые таблицы и корректировка по фактическим значениям.

2.4.3. Фрезерование плоских поверхностей на широкоуниверсальных и горизонтально-фрезерных станках.

2.4.7. Фрезерование взаимноперпендикулярных поверхностей, уступов и скосов на широкоуниверсальных и вертикально-фрезерных станках.

2.4.9. Фрезерование взаимноперпендикулярных поверхностей, уступов и скосов содержащих "классные" размеры на фрезерных станках.

2.4.10. Фрезерование взаимноперпендикулярных поверхностей, уступов и скосов

содержащих "классные" размеры на фрезерных станках.

Задание №1

Используя необходимый инструмент и приспособления определите годность эксплуатации фрез и установите в оправки.

Оценка	Показатели оценки
5	Определена годность фрез и установка в оправки.
4	Определена годность не всех фрез, но правильно установлены в оправки.
3	Определена годность не всех фрез и установка инструмента в оправки проведена под руководством преподавателя.

Дидактическая единица: 2.10 устанавливать заготовки без выверки

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Занятие(-я):

2.2.2. Классификация, конструкция станков. Основные приемы управления станками. Классификация режущего инструмента и основы резания.

2.3.1. Отработка первичных навыков обслуживания и работы на станках.

2.3.2. Отработка первичных навыков обслуживания и работы на станках.

2.3.3. Отработка первичных навыков обслуживания и работы на станках.

2.3.4. Установка на станок инструмента, оснастки и приспособлений.

2.3.5. Установка на станок инструмента, оснастки и приспособлений.

2.3.6. Способы крепления заготовок в тисках и других приспособлениях.

Подготовка заготовок.

2.3.7. Способы крепления заготовок в тисках и других приспособлениях.

Подготовка заготовок.

2.3.8. Способы повышения производительности труда за счёт использования производительного инструмента, новых инструментальных материалов, СОТС, приспособлений.

2.3.9. Способы повышения производительности труда за счёт использования производительного инструмента, новых инструментальных материалов, СОТС, приспособлений.

2.4.1. Расчет режимов резания используя готовые таблицы и корректировка по фактическим значениям.

2.4.2. Фрезерование плоских поверхностей на широкоуниверсальных и горизонтально-фрезерных станках.

2.4.3. Фрезерование плоских поверхностей на широкоуниверсальных и горизонтально-фрезерных станках.

- 2.4.4. Фрезерование плоских и взаимноперпендикулярных поверхностей на широкоуниверсальных и вертикально-фрезерных станках. Фрезерование уступов.
- 2.4.5. Фрезерование плоских и взаимноперпендикулярных поверхностей на широкоуниверсальных и вертикально-фрезерных станках. Фрезерование уступов.
- 2.4.6. Фрезерование взаимноперпендикулярных поверхностей, уступов и скосов на широкоуниверсальных и вертикально-фрезерных станках.
- 2.4.7. Фрезерование взаимноперпендикулярных поверхностей, уступов и скосов на широкоуниверсальных и вертикально-фрезерных станках.
- 2.4.8. Фрезерование взаимноперпендикулярных поверхностей, уступов и скосов на широкоуниверсальных и вертикально-фрезерных станках.
- 2.4.9. Фрезерование взаимноперпендикулярных поверхностей, уступов и скосов содержащих "классные" размеры на фрезерных станках.
- 2.4.10. Фрезерование взаимноперпендикулярных поверхностей, уступов и скосов содержащих "классные" размеры на фрезерных станках.
- 2.4.12. Специальные операции фрезерования с использованием поворотных столов и спецоснастки.

Задание №1

Подберите необходимую оснастку, установите на станок с выверкой ее положения и закрепите деталь.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Подобрана и установлена оснастка, произведена выверка положения и закреплена деталь.
4	Подобрана и установлена оснастка, но без выверки положения и закреплена деталь.
3	Подобрана оснастка и закреплена деталь, но установлена оснастки и выверка положения проведены под руководством преподавателя.

Дидактическая единица: 2.11 применять смазочно-охлаждающие жидкости

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Занятие(-я):

2.3.8. Способы повышения производительности труда за счёт использования производительного инструмента, новых инструментальных материалов, СОТС, приспособлений.

2.3.9. Способы повышения производительности труда за счёт использования производительного инструмента, новых инструментальных материалов, СОТС, приспособлений.

2.4.1. Расчет режимов резания используя готовые таблицы и корректировка по фактическим значениям.

2.4.4. Фрезерование плоских и взаимноперпендикулярных поверхностей на широкоуниверсальных и вертикально-фрезерных станках. Фрезерование уступов.

2.4.5. Фрезерование плоских и взаимноперпендикулярных поверхностей на широкоуниверсальных и вертикально-фрезерных станках. Фрезерование уступов.

2.4.10. Фрезерование взаимноперпендикулярных поверхностей, уступов и скосов содержащих "классные" размеры на фрезерных станках.

Задание №1

Произведите отрезание заготовки на горизонтально-фрезерном станке с применением СОЖ.

Оценка	Показатели оценки
5	Заготовка отрезана самостоятельно и является годной.
4	Заготовка отрезана с помощью однокурсника или преподавателя и является годной.
3	Заготовка отрезана самостоятельно и является годной, но со второй попытки.

2.2.12 Текущий контроль (ТК) № 12

Тема занятия: 2.4.21. Обработка, проверка и поддержание точности размеров в пределах погрешностей.

Метод и форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)

Вид контроля: с использованием инструментария

Дидактическая единица: 1.14 состав и порядок выполнения регламентных работ по техническому обслуживанию горизонтальных и вертикальных фрезерных станков

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Занятие(-я):

2.1.3. Задачи и мероприятия по технике безопасности. Виды инструктажей.

2.2.2. Классификация, конструкция станков. Основные приемы управления станками. Классификация режущего инструмента и основы резания.

2.3.1. Отработка первичных навыков обслуживания и работы на станках.

2.3.2. Отработка первичных навыков обслуживания и работы на станках.

2.3.3. Отработка первичных навыков обслуживания и работы на станках.

2.3.5. Установка на станок инструмента, оснастки и приспособлений.

2.3.7. Способы крепления заготовок в тисках и других приспособлениях.

Подготовка заготовок.

2.3.8. Способы повышения производительности труда за счёт использования производительного инструмента, новых инструментальных материалов, СОТС, приспособлений.

2.3.9. Способы повышения производительности труда за счёт использования производительного инструмента, новых инструментальных материалов, СОТС, приспособлений.

2.4.2. Фрезерование плоских поверхностей на широкоуниверсальных и горизонтально-фрезерных станках.

2.4.3. Фрезерование плоских поверхностей на широкоуниверсальных и горизонтально-фрезерных станках.

2.4.5. Фрезерование плоских и взаимноперпендикулярных поверхностей на широкоуниверсальных и вертикально-фрезерных станках. Фрезерование уступов.

2.4.6. Фрезерование взаимноперпендикулярных поверхностей, уступов и скосов на широкоуниверсальных и вертикально-фрезерных станках.

2.4.7. Фрезерование взаимноперпендикулярных поверхностей, уступов и скосов на широкоуниверсальных и вертикально-фрезерных станках.

2.4.11. Фрезерование взаимноперпендикулярных поверхностей, уступов и скосов содержащих "классные" размеры на фрезерных станках.

2.4.12. Специальные операции фрезерования с использованием поворотных столов и спецоснастки.

2.4.14. Особенности фрезерования с использованием делительной головки, или поворотного стола.

Задание №1

Произведите расчет режимов резания, выставление их на станке и наладку станка для начала работ.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Расчеты и наладка станка проведены самостоятельно и правильно.
4	Расчеты и наладка станка проведены правильно, но после консультации у одногруппников.
3	Расчеты и наладка станка проведены после консультации у одногруппников с их помощью.

Дидактическая единица: 1.17 виды, устройство, назначение, правила применения средств контроля для контроля точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Занятие(-я):

- 1.5.4. Выполнение простейших слесарно-сборочных работ.
- 1.5.5. Заклепочные соединения и способы их выполнения.
- 1.5.7. Выполнение заклепочных соединений.
- 1.5.8. Выполнение специальных видов клепки.
- 1.5.9. Виды брака при выполнении слесарно-сборочных работ и меры их предотвращения.
- 2.4.5. Фрезерование плоских и взаимноперпендикулярных поверхностей на широкоуниверсальных и вертикально-фрезерных станках. Фрезерование уступов.

Задание №1

Подберите необходимые инструменты контроля, произведите замеры 5 готовых деталей и определите годность этих деталей.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Правильно подобраны инструменты, выполнены замеры и определена годность 4-5 деталей.
4	Правильно подобраны инструменты, но выполнены не все необходимые замеры и определена годность 3-4 деталей.
3	Правильно подобраны инструменты, замеры микрометром проведены неверно.

Дидактическая единица: 2.12 выявлять причины возникновения дефектов, предупреждать и устранять возможный брак при фрезеровании заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Занятие(-я):

- 2.4.2. Фрезерование плоских поверхностей на широкоуниверсальных и горизонтально-фрезерных станках.
- 2.4.5. Фрезерование плоских и взаимноперпендикулярных поверхностей на широкоуниверсальных и вертикально-фрезерных станках. Фрезерование уступов.
- 2.4.6. Фрезерование взаимноперпендикулярных поверхностей, уступов и скосов на широкоуниверсальных и вертикально-фрезерных станках.
- 2.4.7. Фрезерование взаимноперпендикулярных поверхностей, уступов и скосов на широкоуниверсальных и вертикально-фрезерных станках.
- 2.4.9. Фрезерование взаимноперпендикулярных поверхностей, уступов и скосов содержащих "классные" размеры на фрезерных станках.
- 2.4.10. Фрезерование взаимноперпендикулярных поверхностей, уступов и скосов содержащих "классные" размеры на фрезерных станках.

- 2.4.11. Фрезерование взаимноперпендикулярных поверхностей, уступов и скосов содержащих "классные" размеры на фрезерных станках.
- 2.4.13. Специальные операции фрезерования с использованием поворотных столов и спецоснастки.
- 2.4.14. Особенности фрезерования с использованием делительной головки, или поворотного стола.
- 2.4.19. Обработка, проверка и поддержание точности размеров в пределах погрешностей.
- 2.4.20. Обработка, проверка и поддержание точности размеров в пределах погрешностей.

Задание №1

Выполните фрезерование детали имеющей "классные" размеры наружной поверхности и паза подобра необходимые режущие и контрольные инструменты.

Оценка	Показатели оценки
5	Деталь изготовлена и является годной.
4	Деталь выполнена с исправимым браком одного высокоточного размера.
3	Деталь выполнена с исправимым браком двух высокоточных размеров или потребовалась вторая заготовка.

Дидактическая единица: 2.17 выбирать способ контроля параметров шероховатости обработанных поверхностей

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Занятие(-я):

- 1.5.8. Выполнение специальных видов клепки.
- 1.5.9. Виды брака при выполнении слесарно-сборочных работ и меры их предотвращения.
- 2.4.10. Фрезерование взаимноперпендикулярных поверхностей, уступов и скосов содержащих "классные" размеры на фрезерных станках.
- 2.4.19. Обработка, проверка и поддержание точности размеров в пределах погрешностей.

Задание №1

Произведите определение шероховатости готовых деталей тактильным способом и определите их годность.

Оценка	Показатели оценки
5	Замеры выполнены правильно и определена годность.

4	Замеры и определение годности проведены с незначительными ошибками.
3	Замеры и определение годности проведены с помощью одnogруппников или под руководством преподавателя.

2.3. Результаты освоения УП.06, подлежащие проверке на текущем контроле

2.3.1 Текущий контроль (ТК) № 1

Вид работы: 2.1.4.4 Выполнение детали №1, содержащей резьбовые и высокоточные "классные" отверстия выполненные на сверлильных станках.

Метод и форма контроля: Индивидуальные задания (Сравнение с аналогом)

Вид контроля: С использованием инструментария

Дидактическая единица: 2.1 применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении слесарных операций

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1

Продемонстрировать порядок действий при работе пневмоинструментом.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Алгоритм действий продемонстрирован в полном объеме.
4	Алгоритм действий продемонстрирован с нарушением порядка действий до начала работы.
3	Алгоритм действий продемонстрирован с нарушением порядка и не в в полном объеме.

Дидактическая единица: 2.2 применять средства измерения и контроля при выполнении слесарной обработки металлов

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1

Подберите необходимые инструменты контроля, выполните замеры группы деталей и определите годность.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>

5	Инструменты контроля подобраны правильно, произведены замеры и определена годность деталей.
4	Инструменты контроля подобраны правильно, произведены замеры, но определена годность не всех деталей.
3	Инструменты контроля подобраны неудачно и произведены замеры без определяя годности деталей.

Дидактическая единица: 2.4 выполнять разметочные операции при выполнении слесарных работ

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1

Выполните разметку заготовки детали №2 Пластина.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Разметка выполнена верно и без двойных линий.
4	Разметка выполнена верно, но присутствуют исправления и двойные линии.
3	Разметка выполнена с нарушениями ЕСТД, приводящим к браку и потребовалась вторая заготовка.

Дидактическая единица: 2.15 читать и применять техническую документацию на простые детали с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1

Прочитать чертеж детали и назначить необходимые инструменты обработки и контроля.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Чертеж прочитан верно и назначены необходимые инструменты.
4	Чертеж прочитан верно, но назначены неверные инструменты контроля.

3	Чертеж прочитан с серьезными замечаниями и назначены неверные инструменты.
---	--

Дидактическая единица: 3.12 контроля точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1

Выполните замер изготовленной детали №2 Пластина и определите годность

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Замеры выполнены правильно и определена годность.
4	Замеры выполнены правильно без определения годности.
3	Замеры и определение годности проведены под руководством преподавателя..

2.3.2 Текущий контроль (ТК) № 2

Вид работы: 2.1.4.7 Выполнение детали №2, содержащей резьбовые и высокоточные "классные" отверстия выполненные пневмоинструментом.

Метод и форма контроля: Индивидуальные задания (Сравнение с аналогом)

Вид контроля: С использованием инструментария

Дидактическая единица: 2.16 выбирать средства контроля для контроля простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1

Произвести подбор необходимых рабочих и контрольно-измерительных инструментов для выполнения зачетной работы "Пластина 2", содержащей высокоточные (классные) отверстия и резьбы.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Набор инструментов соответствует техническому заданию и чертежу.

4	Набор инструментов соответствует техническому заданию и чертежу, но не является оптимальным.
3	Набор инструментов для выполнения классных размеров не соответствует техническому заданию или чертежу.

Дидактическая единица: 2.17 выбирать способ контроля параметров шероховатости обработанных поверхностей

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1

Используя шаблоны шероховатости определить годность 10-ти готовых деталей из набора, содержащего детали с браком.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Правильно определена годность 8-10 деталей.
4	Правильно определена годность 6-7 деталей.
3	Правильно определена годность 5 деталей.

Дидактическая единица: 3.1 подготовки слесарных и измерительных инструментов

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1

Подберите подбор комплекта инструмента для получения отверстий по 8-9 качеству.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Комплект подобран в соответствии с техпроцессом.
4	Комплект подобран в соответствии с техзаданием, но не является оптимальным.
3	Комплект подобран под руководством преподавателя.

Дидактическая единица: 3.3 нарезания резьбы метчиками в деталях

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов
ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1

Произведите нарезание резьб в Пластине 3.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Нарезаны пять резьб и сборка комплекта проведена.
4	Нарезаны пять резьб, но сборка комплекта проведена на четыре болта.
3	Нарезаны пять резьб, но сборка комплекта проведена на три болта или использована вторая заготовка.

Дидактическая единица: 3.11 визуального определения дефектов обработанных поверхностей

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов
ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1

Проведите отбраковку готовых деталей на наличие визуальных дефектов из группы в 10-ть штук.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Забраковано 90-100% деталей имеющих брак с необходимыми пояснениями.
4	Забраковано 70-80% деталей имеющих брак с необходимыми пояснениями.
3	Забраковано 60-70% деталей имеющих брак без необходимых пояснений.

2.3.3 Текущий контроль (ТК) № 3

Вид работы: 2.1.5.1 Выполнение работы №3, соединение пакета пластин методами клепки.

Метод и форма контроля: Индивидуальные задания (Сравнение с аналогом)

Вид контроля: С использованием инструментария

Дидактическая единица: 3.1 подготовки слесарных и измерительных инструментов

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов
ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1

Выполнить подготовку микрометров для проведения замеров.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Выполнена поверка микрометров и необходимая регулировка самостоятельно.
4	Выполнена поверка микрометров, но необходимая регулировка проведена под руководством преподавателя.
3	Выполнена подготовка и смазка микрометров, но без поверки и необходимой регулировки.

Дидактическая единица: 3.4 обработки поверхностей наждачным полотном

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов
ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1

Выполните отделку стальных деталей используя наждачные полотна.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Отделка выполнена, притуплены острые кромки и создан необходимый декор.
4	Отделка выполнена, притуплены острые кромки без создания необходимого декора.
3	Отделка выполнена, но не притуплены острые кромки и создан условный декор.

Дидактическая единица: 3.5 удаления задигов и забоев

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов
ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1

Выполните устранение царапин и забоев на деталях, выполненных из алюминиевых сплавов.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Устранение царапин и забоев на деталях из алюминиевых сплавов произведено и выполнено самостоятельно.
4	Устранение царапин и забоев на деталях из алюминиевых сплавов произведено и выполнено под руководством преподавателя.
3	Устранение царапин и забоев на деталях из алюминиевых сплавов произведено не в полном объеме и выполнено при участии преподавателя.

2.3.4 Текущий контроль (ТК) № 4

Вид работы: 2.1.5.4 Выполнение работы №3, соединение пакета пластин методами клепки.

Метод и форма контроля: Индивидуальные задания (Сравнение с аналогом)

Вид контроля: С использованием инструментария

Дидактическая единица: 2.3 выбирать режущий инструмент для сверления отверстий и нарезания резьбы метчиками в деталях и сборочных единицах

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1

Произведите сверление 12-ти отверстий и нарезание внутренних резьб с использованием пневмодрелей или сверлильных станков.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Отверстия засверлены, нарезаны резьбы и 11-12 являются годными.
4	Отверстия засверлены, нарезаны резьбы и 9-10 являются годными.
3	Отверстия засверлены, нарезаны резьбы и 7-8 являются годными.

Дидактическая единица: 2.4 выполнять разметочные операции при выполнении слесарных работ

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1

Выполните разметку Пластин 2 и 3 для выполнения 5-ти классных отверстий и соответствующих 5-ти отверстий под резьбы.

Оценка	Показатели оценки
5	Разметка пластин выполнена правильно.
4	Разметка пластин выполнена правильно, но со второй попытки.
3	Потребовалась вторая заготовка.

Дидактическая единица: 2.5 осуществлять резку и опиловку при выполнении слесарных работ

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1

Используя слесарную ножовку произведите отрезание заготовок Пластина 2 и 3.

Оценка	Показатели оценки
5	Отрезание заготовок выполнено с необходимым припуском.
4	Отрезание заготовок выполнено с увеличенным припуском, но являются годными.
3	Потребовалась вторая заготовка для одной из пластин.

Дидактическая единица: 2.6 выполнять слесарные операции по обработке и пригонке деталей с точностью по 12 - 14-му качеству

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1

Произведите опилование контуров Пластин 2 и 3 в соответствии с чертежом.

Оценка	Показатели оценки
5	Пластины обработаны по контуру и являются годными.
4	Одна из пластин имеет исправимый брак контура.
3	Две пластины имеют исправимый брак или потребовалась дополнительная пластина.

Дидактическая единица: 3.2 сверления отверстий, в том числе глухих, с точностью по 12 - 14-му качеству

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1

Выполните сверление отверстий под резьбы во фрезерных или токарных деталях в соответствии с чертежом.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Сверла подобраны правильно и отверстия засверлены.
4	Сверла подобраны правильно, но отверстия засверлены с нарушениями расположения.
3	Сверла подобраны неверно и отверстия засверлены с нарушениями расположения.

2.3.5 Текущий контроль (ТК) № 5

Вид работы: 2.2.4.4 Отработка способов и видов фрезерования при выполнении ответственных деталей имеющих взаимнопараллельные и перпендикулярные поверхности и скосы (деталь №1).

Метод и форма контроля: Индивидуальные задания (Сравнение с аналогом)

Вид контроля: С использованием инструментария

Дидактическая единица: 2.7 выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать простые универсальные приспособления

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1

Произведите установку на станок тиски, выверку положения и закрепление тисков.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Правильно произведена установка тисков, выверка положения и закрепление на станке.
4	Произведена установка тисков, выверка положения и закрепление на станке, но положение тисков не совпадает с осью станка.

3	Установка тисков, выверка положения и закрепление на станке проведены под руководством преподавателя
---	--

Дидактическая единица: 2.8 выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать фрезерные режущие инструменты для обработки заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1

Правильно выберите заготовку, в соответствии с чертежом, необходимые режущие и измерительные инструменты необходимые для работы, установите на станок, произведите необходимые расчеты и установите режимы резания.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Правильно выбрана заготовка, правильно подобраны и закреплены фрезы, 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.

Дидактическая единица: 3.6 анализа исходных данных для выполнения технологической операции фрезерования заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1

Прочитайте чертеж, обоснуйте и выберите необходимые фрезы с учетом характеристик сопряжений.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
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.

Дидактическая единица: 3.7 настройки и наладки горизонтального и вертикального универсального фрезерного станка для обработки заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1

Продemonстрируйте цикл еженедельного обслуживания фрезерного станка с необходимыми пояснениями.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Продemonстрированы действия по еженедельному обслуживанию фрезерного станка с необходимыми пояснениями.
4	Продemonстрированы действия по еженедельному обслуживанию фрезерного станка без необходимых пояснений.
3	Продemonстрирован неполный алгоритм действий по еженедельному обслуживанию фрезерного станка и без необходимых пояснений.

2.3.6 Текущий контроль (ТК) № 6

Вид работы: 2.2.4.10 Выполнение зачетной работы №2, содержащей скосы, уступы имеющие "классный" размер и паз повышенной точности.

Метод и форма контроля: Индивидуальные задания (Сравнение с аналогом)

Вид контроля: С использованием инструментария

Дидактическая единица: 2.9 определять степень износа режущих инструментов

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 -

14-му качеству

ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1

Используя справочные данные, микрометры и 5-7 кратную лупу определите степень износа фрез, необходимых для проведения работ.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Верно определена степень износа комплекта фрез.
4	Верно определена степень износа одной фрезы.
3	Определение степени износа проведено под руководством преподавателя.

Дидактическая единица: 2.10 устанавливать заготовки без выверки

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1

Выполните надежное закрепление заготовки в тисках.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Тиски подобраны правильно, ключ соответствует и закрепление заготовки выполнено.
4	Тиски подобраны правильно, ключ соответствует, но закрепление заготовки выполнено с недостаточным усилием.
3	Тиски и ключ подобраны неверно, что не дает возможности надежного закрепления заготовки, хотя установка тисков и выверка положения выполнены правильно.

Дидактическая единица: 2.11 применять смазочно-охлаждающие жидкости

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1

Используя справочную литературу назначьте необходимую СОЖ для

обработке требуемого материала.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	СОЖ подобран и назначен оптимально.
4	СОЖ подобран и назначен, но не является оптимальной.
3	Подбор проведен под руководством преподавателя.

Дидактическая единица: 3.8 выполнения технологической операции фрезерования заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1

Произведите обработку габаритных размеров заготовки на фрезерном станке, необходимые замеры и определите годность.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Профрезерованы габаритные размеры заготовки, подобраны инструменты контроля, проведен контроль и правильно определена годность.
4	Профрезерованы габаритные размеры заготовки, подобраны инструменты контроля, проведен контроль без определения годности.
3	Профрезерованы габаритные размеры заготовки, неверно подобраны инструменты контроля, контроль проведен с неправильным определением годности.

2.3.7 Текущий контроль (ТК) № 7

Вид работы: 2.2.4.18 Выполнение сопряженных поверхностей с использованием поворотного стола.

Метод и форма контроля: Индивидуальные задания (Сравнение с аналогом)

Вид контроля: С использованием инструментария

Дидактическая единица: 2.13 проверять исправность и работоспособность горизонтальных и вертикальных фрезерных станков

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 -

14-му качеству

ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 -

14-му качеству

Задание №1

Продemonстрируйте цикл еженедельного обслуживания фрезерного станка с необходимыми пояснениями.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Продemonстрированы действия по еженедельному обслуживанию фрезерного станка с необходимыми пояснениями.
4	Продemonстрированы действия по еженедельному обслуживанию фрезерного станка без необходимых пояснений.
3	Продemonстрирован неполный алгоритм действий по еженедельному обслуживанию фрезерного станка и без необходимых пояснений.

Дидактическая единица: 2.14 применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на универсальных вертикальных и горизонтальных фрезерных станках

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 -

14-му качеству

Задание №1

Продemonстрируйте порядок действий при объявлении пожарной тревоги во время работы на станках.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Порядок действий продemonстрирован правильно и в полном объеме.
4	Порядок действий продemonстрирован правильно, но не в полном объеме.
3	Порядок действий продemonстрирован не полным объеме.

Дидактическая единица: 2.15 читать и применять техническую документацию на простые детали с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 -

14-му качеству

ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1

Прочитайте чертеж, обоснуйте и подберите необходимые фрезы с учетом характеристик сопряжений.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
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.

Дидактическая единица: 3.9 проведения регламентных работ по техническому обслуживанию универсальных фрезерных станков

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1

Выполните осмотр фрезерного станка, доливку необходимых технических жидкостей и подготовку к работе.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Подготовка станка проведена в полном объеме и самостоятельно.
4	Подготовка станка проведена в полном объеме, но под руководством преподавателя.
3	Подготовка станка проведена при помощи преподавателя.

2.3.8 Текущий контроль (ТК) № 8

Вид работы: 2.2.4.26 Изготовление деталей типа "Корпус" с использованием поворотного стола на фрезерных станках.

Метод и форма контроля: Индивидуальные задания (Сравнение с аналогом)

Вид контроля: С использованием инструментария

Дидактическая единица: 2.16 выбрать средства контроля для контроля простых

деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1

Подберите необходимые контрольно-измерительные приборы, позволяющие произвести необходимый контроль и оформите заявку на их получение.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
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.

Дидактическая единица: 3.10 поддержания технического состояния технологической оснастки, размещенной на рабочем месте фрезеровщика

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1

Выполните обслуживание поворотного стола и делительной головки в соответствии с техрегламентом.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Обслуживание проведено в полном объеме и самостоятельно.
4	Обслуживание проведено в полном объеме в составе группы.
3	Обслуживание проведено под руководством преподавателя.

Дидактическая единица: 3.12 контроля точности размеров, формы и взаимного

расположения поверхностей простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1

Произведите обработку габаритных размеров заготовки на фрезерном станке, необходимые замеры и определите годность.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Профрезерованы габаритные размеры заготовки, подобраны инструменты контроля, проведен контроль и правильно определена годность.
4	Профрезерованы габаритные размеры заготовки, подобраны инструменты контроля, проведен контроль без определения годности.
3	Профрезерованы габаритные размеры заготовки, неверно подобраны инструменты контроля, контроль проведен с неправильным определением годности.

2.3.9 Текущий контроль (ТК) № 9

Вид работы: 2.2.4.36 Изготовление зубчатых колес, с использованием делительных головок на фрезерных станках.

Метод и форма контроля: Индивидуальные задания (Сравнение с аналогом)

Вид контроля: С использованием инструментария

Дидактическая единица: 2.12 выявлять причины возникновения дефектов, предупреждать и устранять возможный брак при фрезеровании заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1

Перечислите не менее 10-ти видов брака при фрезеровании и меры предупреждения брака.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Приведены 10-12 видов брака и меры его предупреждения.
4	Приведены 8-9 видов брака и меры его предупреждения.
3	Приведены 5-6 видов брака или не указаны меры его предупреждения при большем числе видов брака.

Дидактическая единица: 2.17 выбирать способ контроля параметров шероховатости обработанных поверхностей

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1

Подберите необходимые Шаблоны шероховатости с учетом обрабатываемого материала и видом фрезы.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Подобраны необходимые шаблоны шероховатости.
4	Подобраны шаблоны шероховатости без учета какого из параметров.
3	Подбор проведен под руководством преподавателя.

Дидактическая единица: 3.13 контроля параметров шероховатости фрезерованных поверхностей

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1

Проведите контроль шероховатости десяти готовых деталей используя шаблоны шероховатости.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Правильно определена шероховатость 9-10 деталей.
4	Правильно определена шероховатость 7-8 деталей.

3	Правильно определена шероховатость 5-6 деталей.
---	---

2.3.10 Текущий контроль (ТК) № 10

Вид работы: 2.2.4.43 Изготовление деталей типа "Проушина" или "Кронштейн", с использованием поворотного стола на фрезерных станках.

Метод и форма контроля: Индивидуальные задания (Сравнение с аналогом)

Вид контроля: С использованием инструментария

Дидактическая единица: 2.15 читать и применять техническую документацию на простые детали с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1

Прочитайте чертеж, обоснуйте и подберите необходимые фрезы для фрезерования детали типа "Корпус".

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
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.

Дидактическая единица: 2.16 выбирать средства контроля для контроля простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1

Подберите необходимые контрольно-измерительные приборы, позволяющие произвести необходимый контроль обрабатываемой детали типа "Корпус".

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Необходимые контрольно-измерительные приборы, позволяющие произвести необходимый контроль выбраны правильно.
4	Необходимые контрольно-измерительные приборы, позволяющие произвести необходимый контроль выбраны неудачно, но позволяют провести контроль.
3	Необходимые контрольно-измерительные приборы, позволяющие произвести необходимый контроль выбраны под руководством преподавателя.

Дидактическая единица: 3.8 выполнения технологической операции фрезерования заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1

Произведите расчет режимов резания, установите обороты и подачу и выполните зачетную работу типа "Корпус" с использованием поворотного стола на фрезерном станке.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Расчет режимов резания проведен правильно, обороты и подача установлены верно, работа выполнена и является годной.
4	Расчет режимов резания проведен правильно, обороты и подача установлены верно, работа выполнена, но имеется исправимый брак по габаритным размерам.
3	Расчет режимов резания проведен правильно, обороты и подача установлены верно, работа выполнена, но имеется один неисправимый брак по габаритным размерам.

2.3.11 Текущий контроль (ТК) № 11

Вид работы: 2.2.4.57 Доработка зачетно-комплексной детали или изделия на фрезерных станках и оформления документации.

Метод и форма контроля: Индивидуальные задания (Сравнение с аналогом)

Вид контроля: С использованием инструментария

Дидактическая единица: 2.16 выбирать средства контроля для контроля простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1

Подберите необходимые контрольно-измерительные приборы, позволяющие произвести необходимый контроль зачетной работы и определение годности.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Необходимые контрольно-измерительные приборы подобраны правильно, позволяющие проведение замеров и определение годности зачетной детали.
4	Необходимые контрольно-измерительные приборы подобраны неудачно, но позволяют провести замеры и определение годности зачетной детали.
3	Необходимые контрольно-измерительные приборы подобраны неудачно, но позволяют провести замеры без определения годности зачетной детали.

Дидактическая единица: 3.12 контроля точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1

Выполните необходимые замеры и определение годности зачетной работы.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Замеры и определение годности проведены правильно и самостоятельно.

4	Замеры и определение годности проведены правильно, но в составе группы.
3	Произведены замеры, но годность определена неверно.

2.4. Результаты освоения УП.06, подлежащие проверке на текущем контроле

2.4.1 Текущий контроль (ТК) № 1

Вид работы: 1.1.3.2 Классификация токарных резцов и инструментальных материалов.

Метод и форма контроля: Индивидуальные задания (Сравнение с аналогом)

Вид контроля: С использованием инструментария

Дидактическая единица: 2.18 выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать простые универсальные приспособления

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

ПК.6.6 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб

Задание №1

Правильно подберите заготовку в соответствии с чертежом, приспособления необходимые для закрепления заготовки или работы.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Правильно выбрана заготовка, произведена разметка с учетом правил ЕСКД и с необходимым качеством точности, правильно подобраны и установлены инструменты и приспособления.
4	Правильно выбрана заготовка, произведена разметка с учетом правил ЕСКД и с необходимым качеством точности, но необходимые для работы резцы установлены без выверки.
3	Правильно выбрана заготовка, правильно подобраны приспособления, необходимые для работы, но неправильно произведена разметка и выполнена установка резцов, приводящая к браку.

Дидактическая единица: 2.19 выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать токарные режущие инструменты

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10

- 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1

Выполните установку комплекта резцов в резцедержатель, их выставление по высоте и вылету.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Все четыре резца установлены правильно.
4	Один из резцов неправильно выставлен по высоте или вылету.
3	Установка проведена под руководством преподавателя.

Дидактическая единица: 3.14 анализа исходных данных для выполнения токарной обработки поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

ПК.6.6 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб

Задание №1

Прочитайте чертеж и подберите необходимые режущие и контрольно-измерительные инструменты.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Чертеж прочитан в соответствии с ГОСТом, правильно подобраны необходимые инструменты.
4	Чертеж прочитан в соответствии с ГОСТом, но подобраны не все необходимые режущие или контрольные инструменты.
3	Чертеж прочитан неполно, подобраны не все необходимые режущие и контрольные инструменты.

Дидактическая единица: 3.15 настройки и наладки универсального токарного станка для обработки заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14 качеством и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

ПК.6.6 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб

Задание №1

Рассчитайте и проточите стержень под наружную резьбу, засверлите и расточите отверстие под внутреннюю резьбу в соответствии с чертежом.

Оценка	Показатели оценки
5	Правильно рассчитаны размеры, проточен стержень и расточено отверстие под резьбы.
4	Правильно рассчитаны размеры, проточен стержень, но расточено отверстие под резьбу с исправимым браком.
3	Потребовалась вторая заготовка.

2.4.2 Текущий контроль (ТК) № 2

Вид работы: 1.1.4.12 Точение ступенчатых валиков по 12-14 качеству в соответствии с чертежом.

Метод и форма контроля: Индивидуальные задания (Сравнение с аналогом)

Вид контроля: С использованием инструментария

Дидактическая единица: 2.20 определять степень износа режущих инструментов

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

ПК.6.5 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой

ПК.6.6 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб

Задание №1

Произведите заточку сверл и резцов в соответствии с обрабатываемым материалом и чертежом.

Оценка	Показатели оценки
5	Заточка резцов и сверл проведена в соответствии с обрабатываемым материалом и самостоятельно.

4	Заточка резцов и сверл проведена в соответствии с обрабатываемым материалом, самостоятельно, но под руководством преподавателя.
3	Заточка инструмента проведена при участии преподавателя.

Дидактическая единица: 2.21 устанавливать заготовки без выверки

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

ПК.6.5 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой

ПК.6.6 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб

Задание №1

Произведите установку и надежное закрепление заготовки в патрон токарного станка и оснастки в пиноль задней бабки.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Заготовка и необходимая оснастка надежно закреплены на станке.
4	Заготовка и необходимая оснастка надежно закреплены на станке, но неудачно подобраны переходные конуса.
3	Заготовка недостаточно надежно закреплена на станке (малое усилие или не производилась затяжка со второго и третьего положения патрона).

Дидактическая единица: 3.16 выполнения технологических операций точения простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

ПК.6.5 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой

ПК.6.6 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству, а также

простых крепежных наружных и внутренних резьб

Задание №1

Произведите наладку станка, выбор заготовки, техоснастки и изготовьте деталь, содержащую "классные" размеры наружных и внутренних поверхностей на токарном станке.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Произведены осмотр, смазка и наладка станка, деталь выполнена в размер и с необходимым качеством.
4	Произведены осмотр, смазка и наладка станка, деталь выполнена в размер, с незначительными отклонениями, являющимися исправимым браком неответственных размеров.
3	Произведены осмотр, смазка и наладка станка, деталь выполнена с нарушениями, являющимися исправимым браком "классных" размеров.

Дидактическая единица: 3.17 проведения регламентных работ по техническому обслуживанию токарных станков

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

ПК.6.5 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой

ПК.6.6 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб

Задание №1

Произведите настройку токарного станка для выполнения операций наружного строгания или долбления шпоночных канавок в отверстиях.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Настройка станка проведена самостоятельно, подобраны, заточены и установлены необходимые инструменты.
4	Настройка станка проведена самостоятельно без установки необходимого инструмента.
3	Настройка станка проведена под руководством преподавателя.

Вид работы: 1.1.4.17 Выполнение резьбового соединения (болт-гайка) с использованием плашек и метчиков по заданным параметрам.

Метод и форма контроля: Индивидуальные задания (Сравнение с аналогом)

Вид контроля: С использованием инструментария

Дидактическая единица: 2.22 выполнять токарную обработку (за исключением конических поверхностей) заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

ПК.6.5 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой

ПК.6.6 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб

Задание №1

Подобрать необходимые режущие и контрольно-измерительные инструменты, заготовку и выполнить токарную обработку детали типа "Втулка", содержащую два высокоточных наружных и один внутренний размер.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Деталь изготовлена и является годной.
4	Деталь изготовлена, но имеет исправимый брак общих размеров.
3	Деталь изготовлена, но содержит исправимый брак "классного" размера или неисправимый брак ответственного размера.

Дидактическая единица: 2.23 применять смазочно-охлаждающие жидкости

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

ПК.6.5 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой

ПК.6.6 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб

Задание №1

Используя информационные системы поиска составьте таблицу использования

СОЖ при обработке различных материалов.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Таблица выполнена и является правильной для 5-ти материалов.
4	Таблица выполнена и является правильной для 3-х материалов.
3	Таблица содержит серьезные ошибки.

Дидактическая единица: 2.25 применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1

Продемонстрировать порядок действий при задымлении мастерской.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Порядок действий при эвакуации из задымленного помещения продемонстрирован правильно.
4	Порядок действий при эвакуации из задымленного помещения продемонстрирован с нарушением алгоритма.
3	Не обесточил станок при эвакуации.

Дидактическая единица: 3.18 поддержания исправного технического состояния технологической оснастки, размещенной на рабочем месте токаря

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

ПК.6.5 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой

ПК.6.6 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб

Задание №1

Произведите регламентное обслуживание ЗКСП.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
----------------------	---------------------------------

5	Произведены регламентные работы в полном объеме и самостоятельно.
4	Произведены регламентные работы не в полном объеме, но самостоятельно.
3	Произведены регламентные работы при участии преподавателя.

2.4.4 Текущий контроль (ТК) № 4

Вид работы: 1.1.4.27 Сверление, зенкерование, развертывание и растачивание отверстий.

Метод и форма контроля: Индивидуальные задания (Сравнение с аналогом)

Вид контроля: С использованием инструментария

Дидактическая единица: 2.24 выявлять причины возникновения дефектов, предупреждать и устранять возможный брак при токарной обработке заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

ПК.6.5 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой

ПК.6.6 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб

Задание №1

Проведите необходимые замеры и определите годность группы готовых деталей с необходимыми пояснениями.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Правильно выполнены замеры и определена годность всех деталей с выявлением причин возникновения дефектов и мерами по предупреждению и устранению брака.
4	Правильно выполнены замеры и определена годность 70-80% деталей с выявлением причин возникновения дефектов и мерами по предупреждению и устранению брака.
3	Выполнены замеры и определена годность не всех деталей без выявления причин возникновения дефектов или мер по предупреждению и устранению брака.

Дидактическая единица: 2.26 затачивать резцы и сверла в соответствии с обрабатываемым материалом

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

ПК.6.5 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой

ПК.6.6 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб

Задание №1

Произведите заточку и доводку сверл и резцов в соответствии с обрабатываемым материалом и требованиями к геометрическим параметрам.

Оценка	Показатели оценки
5	Заточка сверл и резцов проведена в соответствии с обрабатываемым материалом и углами самостоятельно.
4	Заточка сверл и резцов проведена в соответствии с обрабатываемым материалом и углами самостоятельно, но под руководством преподавателя.
3	Заточка сверл и резцов проведена при участии преподавателя.

Дидактическая единица: 2.27 контролировать геометрические параметры резцов и сверл

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

ПК.6.5 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой

ПК.6.6 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб

Задание №1

Произведите заточку, доводку и контроль резьбовых проходных и расточных резцов (метрических и трубных) в соответствии с требованиями к геометрическим параметрам.

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

5	Заточка выполнена правильно и самостоятельно.
4	Заточка проведена под руководством преподавателя.
3	Заточка резцов проведена при участии преподавателя.

Дидактическая единица: 3.23 визуального определения дефектов обработанных поверхностей

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

ПК.6.5 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой

ПК.6.6 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб

Задание №1

Проведите визуальный осмотр готовых деталей, в том числе содержащих элементы брака на наличие визуальных дефектов, делающих их непригодными.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Из набора готовых деталей произведена отбраковка более 90% негодных деталей с необходимыми комментариями.
4	Из набора готовых деталей произведена отбраковка 70-80% негодных деталей.
3	Из набора готовых деталей произведена отбраковка менее 70% негодных деталей.

2.4.5 Текущий контроль (ТК) № 5

Вид работы: 1.1.4.31 Нарезание наружной и внутренней резьбы резьбовыми резцами.

Метод и форма контроля: Индивидуальные задания (Сравнение с аналогом)

Вид контроля: С использованием инструментария

Дидактическая единица: 2.28 выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать метчики и плашки

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

ПК.6.5 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком

и плашкой

ПК.6.6 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб

Задание №1

Рассчитайте и проточите стержень под наружную резьбу, засверлите и расточите отверстие под внутреннюю резьбу в соответствии с чертежом.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Правильно рассчитаны размеры, проточен стержень и расточено отверстие под резьбы.
4	Правильно рассчитаны размеры, проточен стержень, но расточено отверстие под резьбу с исправимым браком.
3	Потребовалась вторая заготовка.

Дидактическая единица: 2.29 выявлять причины возникновения дефектов, предупреждать и устранять возможный брак при нарезании резьбы метчиками и плашками

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

ПК.6.5 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой

ПК.6.6 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб

Задание №1

Произведите нарезание резьб на болтах и в гайках при помощи ручного резьбонарезного инструмента.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Нарезание резьб на болтах и в гайках при помощи ручного резьбонарезного инструмента выполнено правильно и детали являются годными.
4	Нарезание резьб на болтах и в гайках выполнено с незначительными отклонениями от оси и детали являются условно годными.
3	Потребовались новые заготовки.

Дидактическая единица: 2.31 выбирать необходимые средства контроля простых крепежных наружных и внутренних резьб

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

ПК.6.5 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой

ПК.6.6 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб

Задание №1

Подберите необходимые контрольные инструменты для выполнения замеров простых крепежных наружных и внутренних резьб.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Правильно подобраны инструменты контроля, проведен контроль и определена годность резьб.
4	Правильно подобраны инструменты контроля, проведен контроль, но неверно определена годность резьб.
3	Контроль и определение годности резьб проведены под руководством преподавателя.

Дидактическая единица: 3.19 анализа исходных данных для выполнения токарной обработки резьбовых заготовок простых деталей

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

ПК.6.5 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой

ПК.6.6 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб

Задание №1

Рассчитайте диаметр отверстия и глубину сверления отверстия под резьбу по чертежу изделия.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
----------------------	---------------------------------

5	Расчеты глубины, диаметра и режимов резания для получения резьбового отверстия выполнены правильно.
4	Один из расчетов (глубина, диаметр или режимы резания) для получения резьбового отверстия выполнены неправильно.
3	Расчеты глубины, диаметра и режимов резания для получения резьбового отверстия выполнены без учета параметров, приводящим к поломке инструмента.

2.4.6 Текущий контроль (ТК) № 6

Вид работы: 1.1.4.39 Выполнение изделия, состоящего из нескольких деталей, типа "Цанговый патрон" с точностью обработки по 12-14 качеству.

Метод и форма контроля: Индивидуальные задания (Сравнение с аналогом)

Вид контроля: С использованием инструментария

Дидактическая единица: 2.30 выбирать средства контроля простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

ПК.6.5 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой

ПК.6.6 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб

Задание №1

Произведите подбор инструмента или приборов определения качества поверхности, перпендикулярности, углов и определите шероховатость и годность готового изделия.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Подбор инструмента или приборов определения шероховатости и других параметров проведен правильно и верно определена шероховатость и годность готового изделия.
4	Подбор инструмента или приборов определения шероховатости проведен неправильно, но верно определена шероховатость и годность готового изделия.

3	Подбор инструмента или приборов определения шероховатости проведен правильно, но неверно определена шероховатость и годность готового изделия.
---	--

Дидактическая единица: 3.20 настройки и наладки универсального токарного станка для нарезания резьбы метчиками и плашками

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

ПК.6.5 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой

ПК.6.6 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб

Задание №1

Рассчитайте размер стержня под наружную резьбу и диаметр отверстия под внутреннюю резьбу в соответствии с чертежом.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Правильно рассчитаны размеры стержня и отверстия под резьбы.
4	Правильно рассчитаны размеры диаметры отверстий, но не учтены диаметры стержней.
3	Правильно рассчитаны диаметры стержней, но диаметры отверстий рассчитаны без учета шага резьбы

Дидактическая единица: 3.21 выполнения технологических операций нарезания резьбы метчиками и плашками

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

ПК.6.5 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой

ПК.6.6 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб

Задание №1

Выполните нарезание наружной и внутренней резьбы метчиками и плашками на удлиненные болты, шпильки и усиленные гайки.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Резьбы нарезаны и являются годными.
4	Потребовалась вторая заготовка при нарезании резьбы метчиком.
3	Потребовалась вторая заготовка при нарезании резьбы плашкой.

Дидактическая единица: 3.25 контроля простых крепежных наружных и внутренних резьб

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

ПК.6.5 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой

ПК.6.6 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб

Задание №1

Проконтролируйте и определите годность резьбовых соединений.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Правильно подобраны инструменты контроля, проведен контроль и определена годность резьб.
4	Правильно подобраны инструменты контроля, проведен контроль, но неверно определена годность резьб.
3	Контроль и определение годности резьб проведены под руководством преподавателя.

2.4.7 Текущий контроль (ТК) № 7

Вид работы: 1.1.4.47 Выполнение зачетно-комплексной работы, состоящей из нескольких деталей, имеющих "классные" размеры, элементы накатки или повышенное качество поверхности.

Метод и форма контроля: Индивидуальные задания (Сравнение с аналогом)

Вид контроля: С использованием инструментария

Дидактическая единица: 2.32 выбирать способ определения параметров шероховатости обработанной поверхности

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

ПК.6.5 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой

ПК.6.6 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб

Задание №1

Произведите контроль шероховатости готового изделия с использованием шаблона шероховатости или профилометра и определите годность зачетной детали.

Оценка	Показатели оценки
5	Контроль шероховатости готового изделия и определение годности деталей проведены правильно.
4	Контроль шероховатости готового изделия проведен правильно, но определение годности деталей произведено неправильно.
3	Контроль шероховатости готового изделия проведен правильно, но определение годности деталей не произведено.

Дидактическая единица: 3.17 проведения регламентных работ по техническому обслуживанию токарных станков

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

ПК.6.5 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой

ПК.6.6 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб

Задание №1

Продемонстрируйте порядок проведения ежесменного обслуживания токарного станка.

Оценка	Показатели оценки
5	Проведение ежесменного обслуживания токарного станка выполнено в соответствии с алгоритмом и в полном объеме.
4	Проведение ежесменного обслуживания токарного станка выполнено с нарушением алгоритма, но в полном объеме.
3	Проведение ежесменного обслуживания токарного станка выполнено с нарушением алгоритма и не в полном объеме.

Дидактическая единица: 3.24 контроля точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

ПК.6.5 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой

ПК.6.6 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб

Задание №1

Проконтролируйте размеры квалификационной работы в процессе выполнения детали.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Деталь выполнена и является годной.
4	Не проведена поверка микрометров, что привело к исправимому браку.
3	Неверно подобраны инструменты контроля или неверно применены.

Дидактическая единица: 3.26 контроля шероховатости обработанных поверхностей

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

ПК.6.5 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой

ПК.6.6 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб

Задание №1

Проконтролируйте параметры шероховатости квалификационной работы в процессе выполнения детали.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
----------------------	---------------------------------

5	Контроль шероховатости готового изделия и определение годности детали проведены правильно.
4	Контроль шероховатости готового изделия проведен правильно, но определение годности детали произведено неправильно.
3	Контроль шероховатости готового изделия проведен правильно, но определение годности детали не произведено.

2.4.8 Текущий контроль (ТК) № 8

Вид работы: 1.1.4.57 Выполнение зачетно-комплексной работы, состоящей из нескольких деталей, имеющих "классные" размеры, элементы накатки или повышенное качество поверхности.

Метод и форма контроля: Индивидуальные задания (Сравнение с аналогом)

Вид контроля: С использованием инструментария

Дидактическая единица: 2.30 выбирать средства контроля простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

ПК.6.5 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой

ПК.6.6 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб

Задание №1

Произведите подбор инструмента или приборов определения качества поверхности, перпендикулярности, углов и определения шероховатости и годности зачетно-квалификационной работы.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Подбор инструмента проведен правильно.
4	Подбор инструмента контроля или определения шероховатости проведен неправильно, но позволяет определить годность готового изделия.
3	Подбор инструмента или определения шероховатости проведен неправильно, что приводит к неверному определению шероховатости или годности готового изделия.

Дидактическая единица: 3.22 проведения регламентных работ по техническому обслуживанию токарных станков

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1

Провести ежемесячное обслуживание токарного станка в соответствии с техрегламентом.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Ежемесячное обслуживание токарного станка проведено в соответствии с техрегламентом.
4	Ежемесячное обслуживание токарного станка проведено с нарушением алгоритма, но в полном объеме.
3	Ежемесячное обслуживание токарного станка проведено с нарушением техрегламента.

Дидактическая единица: 3.24 контроля точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

ПК.6.5 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой

ПК.6.6 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб

Задание №1

Произведите контроль точности и годности зачетно-комплексной работы.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Правильно выполнен контроль и определена годность.
4	Правильно выполнен контроль, но неверно определена годность.
3	Выполнен контроль без определения годности.

3. ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ, ИСПОЛЬЗУЕМЫЙ ДЛЯ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ

3.1 МДК.06.01 Выполнение работ по профессии рабочего: "Токарь"

№ семестра	Вид промежуточной аттестации
5	Дифференцированный зачет

Дифференцированный зачет может быть выставлен автоматически по результатам текущих контролей	
Текущий контроль №1	
Текущий контроль №2	
Текущий контроль №3	
Текущий контроль №4	
Текущий контроль №5	
Текущий контроль №6	
Текущий контроль №7	
Текущий контроль №8	

Метод и форма контроля: Индивидуальные задания (Опрос)

Вид контроля: По выбору выполнить 2 теоретических задания и 1 практическое задание

Дидактическая единица для контроля:

1.19 обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1 (из текущего контроля)

Прочитайте чертеж и выберите 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.

Дидактическая единица для контроля:

1.20 порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструмента, приспособлений, необходимых для выполнения работ

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1 (из текущего контроля)

Выполните установку и настройку резцов в резцедержатель.

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

Задание №2

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

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

Дидактическая единица для контроля:

1.21 основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1 (из текущего контроля)

По индивидуальному заданию дайте характеристику и расшифруйте марку материалов.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
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.

Дидактическая единица для контроля:

1.22 устройство и правила эксплуатации токарных станков

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1 (из текущего контроля)

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

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
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.

Дидактическая единица для контроля:

1.23 устройство, правила эксплуатации точильно-шлифовальных станков, органы управления ими

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1 (из текущего контроля)

Произведите заточку проходного резца.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
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 №2

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

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

Дидактическая единица для контроля:

1.24 способы, правила и приемы заточки простых резцов и сверл

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1 (из текущего контроля)

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

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
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.

Дидактическая единица для контроля:

1.25 виды, устройство и области применения средств контроля геометрических параметров резцов и сверл

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1 (из текущего контроля)

Используя шаблон или угломер определите правильность заточки резцов и сверл.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
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.

Дидактическая единица для контроля:

1.26 последовательность и содержание настройки токарных станков для нарезания резьбы метчиками и плашками

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.5 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой

Задание №1 (из текущего контроля)

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

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
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 №2

Приведите четыре способа получения конуса с необходимыми пояснениями.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
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 №3

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

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
---------------	--------------------------

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

Дидактическая единица для контроля:

1.27 способы и приемы точения наружных и внутренних резьб на заготовках простых деталей

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.5 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой

Задание №1 (из текущего контроля)

Проточите наружную резьбу с нормальным шагом при помощи резца.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
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 №2

Приведите приемы и особенности растачивания отверстий и вытачивания внутренних канавок.

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

Дидактическая единица для контроля:

1.28 основные виды дефектов при нарезании резьбы метчиками и плашками, их причины и способы предупреждения и устранения

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.5 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой

Задание №1 (из текущего контроля)

Приведите примеры дефектов при нарезании резьбы метчиками и плашками, их

причины и способы предупреждения и устранения.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
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.

Дидактическая единица для контроля:

1.29 виды дефектов обработанных поверхностей

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.6 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб

Задание №1 (из текущего контроля)

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

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
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.

Дидактическая единица для контроля:

1.30 основы метрологии в объеме, необходимом для выполнения работы

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.6 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб

Задание №1 (из текущего контроля)

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

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
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.

Дидактическая единица для контроля:

1.31 способы контроля точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.6 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб

Задание №1 (из текущего контроля)

Произведите контроль размеров и определите годность деталей.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
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.

Дидактическая единица для контроля:

1.32 виды, устройство, назначение, правила применения средств контроля точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.6 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб

Задание №1 (из текущего контроля)

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

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
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.

Дидактическая единица для контроля:

1.33 порядок получения, хранения и сдачи средств контроля, необходимых для выполнения работ

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.6 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб

Задание №1 (из текущего контроля)

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

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

Дидактическая единица для контроля:

1.34 опасные и вредные производственные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1 (из текущего контроля)

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

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
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".

Дидактическая единица для контроля:

2.18 выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать простые универсальные приспособления

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1 (из текущего контроля)

Произведите установку в резцедержатель накатки и проведите накатку цилиндрической рукояти.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
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.

Дидактическая единица для контроля:

2.19 выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать токарные режущие инструменты

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1 (из текущего контроля)

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

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
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.

Дидактическая единица для контроля:

2.20 определять степень износа режущих инструментов

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1 (из текущего контроля)

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

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
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.

Дидактическая единица для контроля:

2.21 устанавливать заготовки без выверки

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1 (из текущего контроля)

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

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
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.

Дидактическая единица для контроля:

2.22 выполнять токарную обработку (за исключением конических поверхностей) заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1 (из текущего контроля)

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.

Дидактическая единица для контроля:

2.23 применять смазочно-охлаждающие жидкости

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1 (из текущего контроля)

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.

Дидактическая единица для контроля:

2.24 выявлять причины возникновения дефектов, предупреждать и устранять возможный брак при токарной обработке заготовок простых деталей с точностью

размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1 (из текущего контроля)

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

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
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.

Дидактическая единица для контроля:

2.25 применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1 (из текущего контроля)

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

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Правильно продемонстрированы приемы обращения со средствами индивидуальной защиты.
4	Продemonстрированы приемы обращения со средствами индивидуальной защиты с небольшими замечаниями.

3	Продemonстрированы приемы обращения со средствами индивидуальной защиты с замечаниями, потребовавшими повторное изучение инструкций по Охране труда и Учебных элементов.
---	--

Дидактическая единица для контроля:

2.26 затачивать резцы и сверла в соответствии с обрабатываемым материалом

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1 (из текущего контроля)

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

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
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 №2 (из текущего контроля)

Произведите заточку сверл с учетом обрабатываемого материала.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Заточка сверл произведена с учетом обрабатываемого материала правильно.
4	Заточка сверл произведена без учета обрабатываемого материала.
3	Заточка сверл произведена под руководством преподавателя.

Дидактическая единица для контроля:

2.27 контролировать геометрические параметры резцов и сверл

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1 (из текущего контроля)

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

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

Дидактическая единица для контроля:

2.28 выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать метчики и плашки

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.5 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой

Задание №1 (из текущего контроля)

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

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

Дидактическая единица для контроля:

2.29 выявлять причины возникновения дефектов, предупреждать и устранять возможный брак при нарезании резьбы метчиками и плашками

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.5 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой

Задание №1 (из текущего контроля)

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

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
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.

Дидактическая единица для контроля:

2.30 выбирать средства контроля простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.6 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб

Задание №1 (из текущего контроля)

Произведите замер готовых деталей и дайте характеристику.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
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.

Дидактическая единица для контроля:

2.31 выбирать необходимые средства контроля простых крепежных наружных и внутренних резьб

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.6 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб

Задание №1 (из текущего контроля)

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

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
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.

Дидактическая единица для контроля:

2.32 выбирать способ определения параметров шероховатости обработанной поверхности

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.6 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб

Задание №1 (из текущего контроля)

Проведите определение шероховатости готовых изделий используя шаблон шероховатости.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
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.

3.2 МДК.06.02 Выполнение работ по профессии рабочего: "Фрезеровщик"

№ семестра	Вид промежуточной аттестации
5	Дифференцированный зачет

Дифференцированный зачет может быть выставлен автоматически по результатам текущих контролей	
Текущий контроль №1	
Текущий контроль №2	
Текущий контроль №3	
Текущий контроль №4	
Текущий контроль №5	
Текущий контроль №6	
Текущий контроль №7	
Текущий контроль №8	
Текущий контроль №9	
Текущий контроль №10	
Текущий контроль №11	
Текущий контроль №12	

Метод и форма контроля: Письменный опрос (Опрос)

Вид контроля: По выбору выполнить 2 теоретических задания и 1 практическое

задание

Дидактическая единица для контроля:

1.1 виды, назначение и правила использования технологической оснастки при выполнении слесарных работ

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

Задание №1 (из текущего контроля)

Запишите определения основных слесарных операций и укажите необходимые инструменты.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
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.

Дидактическая единица для контроля:

1.2 правила и последовательность выполнения слесарных работ

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

Задание №1 (из текущего контроля)

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

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
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 №2 (из текущего контроля)

Подберите необходимые инструменты и оснастку для выполнения первой практической работы.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
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.

Дидактическая единица для контроля:

1.3 виды и причины дефектов при выполнении слесарных работ

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

Задание №1 (из текущего контроля)

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.

Дидактическая единица для контроля:

1.4 основы слесарного дела в объеме выполняемых работ

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

Задание №1 (из текущего контроля)

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.

Дидактическая единица для контроля:

1.5 требования охраны труда, промышленной и экологической безопасности, электробезопасности при выполнении слесарно-сборочных работ

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

Задание №1 (из текущего контроля)

Письменно дайте ответы на вопросы:

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

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
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.

Дидактическая единица для контроля:

1.6 основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1 (из текущего контроля)

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

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
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.

Дидактическая единица для контроля:

1.7 система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1 (из текущего контроля)

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

карточкам.

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

Задание №2 (из текущего контроля)

Используя справочную литературу рассчитайте допуски и предельные размеры или характер и величину посадки по заданиям карточек и изобразите графически.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Правильно изображены графически и проведены расчеты более 10 заданий.
4	Правильно изображены графически и проведены расчеты 8-10 заданий.
3	Правильно изображены графически и проведены расчеты 6-7 заданий или нет графической части.

Дидактическая единица для контроля:

1.8 обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1 (из текущего контроля)

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

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
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

Дать формально-логические ответы на вопросы:

1. Обозначение допусков и посадок.

2. Системы шероховатости.
3. Виды, разрезы, сечения.
4. Зонирование чертежа.
5. Спецификации.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Даны правильные ответы на 5 вопросов из 5.
4	Даны правильные ответы на 4 вопроса из 5.
3	Даны правильные ответы на 3 вопроса из 5.

Дидактическая единица для контроля:

1.9 порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструментов, приспособлений, необходимых для выполнения работ

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1 (из текущего контроля)

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

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
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 (из текущего контроля)

Заполните заявку на получение необходимого инструмента, техоснастки и оборудования для выполнения зачетной работы №1, содержащей скосы, пазы и уступы, один из которых является "классным".

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
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.

Дидактическая единица для контроля:

1.10 основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1 (из текущего контроля)

Произведите заточку сверл с учетом обрабатываемого материала.

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

Задание №2 (из текущего контроля)

Перечислите принципы классификации инструментальных материалов, дайте характеристику 10 из них и укажите обрабатываемые ими материалы.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Приведены принципы классификации инструментальных материалов, правильно дана характеристика 10 из них с указанием обрабатываемых ими материалов.
4	Приведены принципы классификации инструментальных материалов, правильно дана характеристика 5 из них с указанием обрабатываемых ими материалов.
3	Приведены принципы классификации инструментальных материалов, правильно дана характеристика менее чем 5 из них без указания обрабатываемых ими материалов.

Задание №3

Дать формально- логические ответы на вопросы:

- 1.Основные группы материалов, используемых при производстве летательных аппаратов.
- 2.Сплавы на основе железа.
- 3.Сплавы на основе алюминия.
- 4.Определить марку стали по маркировке.
- 5.Определить марку алюминия по маркировке.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Даны правильные ответы на 5 вопросов из 5.
4	Даны правильные ответы на 4 вопроса из 5.
3	Даны правильные ответы на 3 вопроса из 5.

Дидактическая единица для контроля:

1.11 основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1 (из текущего контроля)

Рассчитайте режимы резания с учетом материала инструмента и материала заготовки используя табличные данные и чертеж.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Режимы резания рассчитаны правильно.
4	Режимы резания рассчитаны без учета какого-либо параметра.
3	Режимы резания рассчитаны под руководством преподавателя или одногруппника.

Дидактическая единица для контроля:

1.12 последовательность и содержание настройки горизонтальных и вертикальных универсальных фрезерных станков

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1 (из текущего контроля)

Подберите необходимый инструмент и произведите наладку фрезерного станка для изготовления зачетной детали.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
----------------------	---------------------------------

5	Подобран необходимый инструмент и правильно проведена наладка фрезерного станка для изготовления зачетной детали.
4	Подобран неудачный инструмент, но правильно проведена наладка фрезерного станка.
3	Подобран неудачный инструмент и проведена наладка фрезерного станка без выверки положения техоснастки.

Дидактическая единица для контроля:

1.13 органы управления горизонтальными и вертикальными универсальными фрезерными станками

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1 (из текущего контроля)

Продemonстрировать алгоритм действий до начала работы при работе на фрезерных горизонтальных, вертикальных и широкоуниверсальных станках.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Алгоритм действий до начала работы при работе на фрезерных станках проговорен и продемонстрирован правильно.
4	Алгоритм действий до начала работы при работе на фрезерных станках проговорен и продемонстрирован с нарушением порядка, не приводящему к нарушениям ТБ.
3	Алгоритм действий до начала работы при работе на фрезерных станках проговорен и продемонстрирован с элементами или недостатком, приводящему к нарушениям ТБ или повреждению оборудования.

Дидактическая единица для контроля:

1.14 состав и порядок выполнения регламентных работ по техническому обслуживанию горизонтальных и вертикальных фрезерных станков

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1 (из текущего контроля)

Произведите расчет режимов резания, выставление их на станке и наладку станка для начала работ.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
----------------------	---------------------------------

5	Расчеты и наладка станка проведены самостоятельно и правильно.
4	Расчеты и наладка станка проведены правильно, но после консультации у одногруппников.
3	Расчеты и наладка станка проведены после консультации у одногруппников с их помощью.

Дидактическая единица для контроля:

1.15 виды дефектов обработанных поверхностей

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1 (из текущего контроля)

Подобрать необходимые инструменты контроля и произвести замеры и определение годности готовых деталей.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Правильно проведены подбор инструмента, замеры и определение годности всех предоставленных деталей.
4	Правильно проведены подбор инструмента, замеры, но определение годности выполнено не для всех предоставленных деталей.
3	Проведены подбор инструмента, замеры, но не определена годность предоставленных деталей.

Дидактическая единица для контроля:

1.16 основы метрологии в объеме, необходимом для выполнения работы

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1 (из текущего контроля)

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

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
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 (из текущего контроля)

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

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
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.

Дидактическая единица для контроля:

1.17 виды, устройство, назначение, правила применения средств контроля для контроля точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1 (из текущего контроля)

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

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
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 №2 (из текущего контроля)

Подберите необходимые инструменты контроля, произведите замеры 5 готовых деталей и определите годность этих деталей.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Правильно подобраны инструменты, выполнены замеры и определена годность 4-5 деталей.
4	Правильно подобраны инструменты, но выполнены не все необходимые замеры и определена годность 3-4 деталей.
3	Правильно подобраны инструменты, замеры микрометром проведены неверно.

Дидактическая единица для контроля:

1.18 порядок получения, хранения и сдачи средств контроля, необходимых для выполнения работ

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1 (из текущего контроля)

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

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
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.

Дидактическая единица для контроля:

2.1 применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении слесарных операций

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

Задание №1 (из текущего контроля)

Подготовьте необходимые СИЗ для выполнения операций опилования и сверления.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
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.

Дидактическая единица для контроля:

2.2 применять средства измерения и контроля при выполнении слесарной обработки металлов

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

Задание №1 (из текущего контроля)

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.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Правильно выполнено более 90% измерений.
4	Правильно выполнено более 70% измерений.
3	Правильно выполнено более 50% измерений.

Дидактическая единица для контроля:

2.3 выбирать режущий инструмент для сверления отверстий и нарезания резьбы метчиками в деталях и сборочных единицах

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

Задание №1 (из текущего контроля)

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

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

Дидактическая единица для контроля:

2.4 выполнять разметочные операции при выполнении слесарных работ

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

Задание №1 (из текущего контроля)

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

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
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.

Дидактическая единица для контроля:

2.5 осуществлять резку и опиловку при выполнении слесарных работ

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

Задание №1 (из текущего контроля)

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

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

Дидактическая единица для контроля:

2.6 выполнять слесарные операции по обработке и пригонке деталей с точностью по 12 - 14-му качеству

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

Задание №1 (из текущего контроля)

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

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Работа выполнена и является годной.
4	Работа выполнена, но с исправимым браком.

3	Работа выполнена с неисправимым браком прямоугольного отверстия.
---	--

Дидактическая единица для контроля:

2.7 выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать простые универсальные приспособления

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1 (из текущего контроля)

Обосновать выбор инструмента при проведении операций обработки с заданными параметрами.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Выбор инструмента при проведении операций обработки с заданными параметрами правильный и грамотно обоснован.
4	Выбор инструмента при проведении операций обработки с заданными параметрами правильный, но не обоснован.
3	Выбор инструмента при проведении операций обработки с заданными параметрами выполнен с помощью однокурсников.

Дидактическая единица для контроля:

2.8 выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать фрезерные режущие инструменты для обработки заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1 (из текущего контроля)

Продемонстрируйте действия по установке и закреплению фрез различной конструкции.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Правильно продемонстрированы действия по установке и закреплению фрез насадных, с цилиндрическим и коническим хвостовиком.
4	Продемонстрированы действия по установке и закреплению фрез насадных, с цилиндрическим и коническим хвостовиком с небольшими замечаниями.

3	Продемонстрированы действия по установке и закреплению фрез насадных, с цилиндрическим и коническим хвостовиком с серьезными замечаниями и требующими дополнительных действий.
---	--

Дидактическая единица для контроля:

2.9 определять степень износа режущих инструментов

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1 (из текущего контроля)

Определите степень износа фрез, используя необходимые инструменты и приспособления.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Правильно подобраны инструменты контроля и приспособления и отобраны фрезы требующие переточки из комплекта инструмента.
4	Правильно подобраны инструменты контроля и приспособления, но отобраны не все фрезы требующие переточки.
3	Неудачно подобраны инструменты контроля и приспособления и поэтому фрезы требующие переточки выбраны без обоснования.

Задание №2 (из текущего контроля)

Используя необходимый инструмент и приспособления определите годность эксплуатации фрез и установите в оправки.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Определена годность фрез и установка в оправки.
4	Определена годность не всех фрез, но правильно установлены в оправки.
3	Определена годность не всех фрез и установка инструмента в оправки проведена под руководством преподавателя.

Дидактическая единица для контроля:

2.10 устанавливать заготовки без выверки

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 -

14-му качеству

Задание №1 (из текущего контроля)

Подберите необходимую оснастку, установите на станок с выверкой ее положения и закрепите деталь.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Подобрана и установлена оснастка, произведена выверка положения и закреплена деталь.
4	Подобрана и установлена оснастка, но без выверки положения и закреплена деталь.
3	Подобрана оснастка и закреплена деталь, но установлена оснастки и выверка положения проведены под руководством преподавателя.

Дидактическая единица для контроля:

2.11 применять смазочно-охлаждающие жидкости

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1 (из текущего контроля)

Произведите отрезание заготовки на горизонтально-фрезерном станке с применением СОЖ.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Заготовка отрезана самостоятельно и является годной.
4	Заготовка отрезана с помощью однокурсника или преподавателя и является годной.
3	Заготовка отрезана самостоятельно и является годной, но со второй попытки.

Дидактическая единица для контроля:

2.12 выявлять причины возникновения дефектов, предупреждать и устранять возможный брак при фрезеровании заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1 (из текущего контроля)

Выполните фрезерование детали имеющей "классные" размеры наружной

поверхности и паза подобра необходимые режущие и контрольные инструменты.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Деталь изготовлена и является годной.
4	Деталь выполнена с исправимым браком одного высокоточного размера.
3	Деталь выполнена с исправимым браком двух высокоточных размеров или потребовалась вторая заготовка.

Дидактическая единица для контроля:

2.13 проверять исправность и работоспособность горизонтальных и вертикальных фрезерных станков

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1 (из текущего контроля)

Продemonстрируйте проведение ежедневного и еженедельного обслуживания фрезерного станка.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Обслуживание фрезерного станка проведено правильно.
4	Еженедельное обслуживание фрезерного станка проведено неполно.
3	Ежедневное обслуживание проведено неполно и еженедельное обслуживание фрезерного станка проведено недостаточно для дальнейшей эксплуатации.

Дидактическая единица для контроля:

2.14 применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на универсальных вертикальных и горизонтальных фрезерных станках

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1 (из текущего контроля)

Произведите осмотр и устраните дефекты индивидуальных средств защиты и перечислите порядок ваших действий при пожаре.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
----------------------	---------------------------------

5	Произведены осмотр и устранение дефектов индивидуальных средств защиты и приведен порядок действий при пожаре.
4	Произведены осмотр и устранение дефектов индивидуальных средств защиты и приведен неполный порядок действий при пожаре.
3	Произведены осмотр и неполное устранение дефектов индивидуальных средств защиты и приведен неправильный порядок действий при пожаре.

Дидактическая единица для контроля:

2.15 читать и применять техническую документацию на простые детали с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1 (из текущего контроля)

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

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

Дидактическая единица для контроля:

2.16 выбирать средства контроля для контроля простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1 (из текущего контроля)

Произведите замер и определите годность готовых деталей.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
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.
---	---

Задание №2 (из текущего контроля)

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

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

Задание №3 (из текущего контроля)

Произведите замеры готовой детали, определите годность и произвести оценку работы.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Правильно подобран инструмент контроля, замеры и определение годности.
4	Правильно подобран инструмент контроля, замеры, но без определения годности.
3	Неудачно подобран инструмент контроля, замеры и без определения годности.

Дидактическая единица для контроля:

2.17 выбирать способ контроля параметров шероховатости обработанных поверхностей

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1 (из текущего контроля)

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

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Работа выполнена без ошибок.
4	Работа выполнена с 1 ошибкой.

3	Работа выполнена с 2 ошибками.
---	--------------------------------

Задание №2 (из текущего контроля)

Произведите определение шероховатости готовых деталей тактильным способом и определите их годность.

Оценка	Показатели оценки
5	Замеры выполнены правильно и определена годность.
4	Замеры и определение годности проведены с незначительными ошибками.
3	Замеры и определение годности проведены с помощью одноклассников или под руководством преподавателя.

3.3 УП.06

Учебная практика направлена на формирование у обучающихся практических профессиональных умений, приобретение первоначального практического опыта, реализуется в рамках профессионального модуля по основному основному виду деятельности для последующего освоения ими общих и профессиональных компетенций по избранной специальности. Предметом оценки по учебной практике являются дидактические единицы: уметь, иметь практический опыт.

По учебной практике обучающиеся ведут дневник практики, в котором выполняют записи о решении профессиональных задач, выполнении заданий в соответствии с программой, ежедневно подписывают дневник с отметкой о выполненных работах у руководителя практики.

№ семестра	Вид промежуточной аттестации
5	Дифференцированный зачет

Дифференцированный зачет может быть выставлен автоматически по результатам текущих контролей
Текущий контроль №1
Текущий контроль №2
Текущий контроль №3
Текущий контроль №4
Текущий контроль №5
Текущий контроль №6
Текущий контроль №7
Текущий контроль №8

Текущий контроль №9
Текущий контроль №10
Текущий контроль №11

Метод и форма контроля: Индивидуальные задания (Сравнение с аналогом)

Вид контроля: по выбору выполнить одно теоретическое и одно практическое задание

Дидактическая единица для контроля:

2.1 применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении слесарных операций

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

Задание №1 (из текущего контроля)

Продemonстрировать порядок действий при работе пневмоинструментом.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Алгоритм действий продемонстрирован в полном объеме.
4	Алгоритм действий продемонстрирован с нарушением порядка действий до начала работы.
3	Алгоритм действий продемонстрирован с нарушением порядка и не в в полном объеме.

Дидактическая единица для контроля:

2.2 применять средства измерения и контроля при выполнении слесарной обработки металлов

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1 (из текущего контроля)

Подберите необходимые инструменты контроля, выполните замеры группы деталей и определите годность.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Инструменты контроля подобраны правильно, произведены замеры и определена годность деталей.
4	Инструменты контроля подобраны правильно, произведены замеры, но определена годность не всех деталей.

3	Инструменты контроля подобраны неудачно и произведены замеры без определения годности деталей.
---	--

Дидактическая единица для контроля:

2.3 выбирать режущий инструмент для сверления отверстий и нарезания резьбы метчиками в деталях и сборочных единицах

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1 (из текущего контроля)

Произведите сверление 12-ти отверстий и нарезание внутренних резьб с использованием пневмодрелей или сверлильных станков.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Отверстия засверлены, нарезаны резьбы и 11-12 являются годными.
4	Отверстия засверлены, нарезаны резьбы и 9-10 являются годными.
3	Отверстия засверлены, нарезаны резьбы и 7-8 являются годными.

Дидактическая единица для контроля:

2.4 выполнять разметочные операции при выполнении слесарных работ

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1 (из текущего контроля)

Выполните разметку заготовки детали №2 Пластина.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Разметка выполнена верно и без двойных линий.
4	Разметка выполнена верно, но присутствуют исправления и двойные линии.
3	Разметка выполнена с нарушениями ЕСТД, приводящим к браку и потребовалась вторая заготовка.

Задание №2 (из текущего контроля)

Выполните разметку Пластин 2 и 3 для выполнения 5-ти классных отверстий и соответствующих 5-ти отверстий под резьбы.

Оценка	Показатели оценки
5	Разметка пластин выполнена правильно.
4	Разметка пластин выполнена правильно, но со второй попытки.
3	Потребовалась вторая заготовка.

Дидактическая единица для контроля:

2.5 осуществлять резку и опиловку при выполнении слесарных работ

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1 (из текущего контроля)

Используя слесарную ножовку произведите отрезание заготовок Пластина 2 и 3.

Оценка	Показатели оценки
5	Отрезание заготовок выполнено с необходимым припуском.
4	Отрезание заготовок выполнено с увеличенным припуском, но являются годными.
3	Потребовалась вторая заготовка для одной из пластин.

Дидактическая единица для контроля:

2.6 выполнять слесарные операции по обработке и пригонке деталей с точностью по 12 - 14-му качеству

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1 (из текущего контроля)

Произведите опилование контуров Пластин 2 и 3 в соответствии с чертежом.

Оценка	Показатели оценки
5	Пластины обработаны по контуру и являются годными.
4	Одна из пластин имеет исправимый брак контура.
3	Две пластины имеют исправимый брак или потребовалась дополнительная пластина.

Дидактическая единица для контроля:

2.7 выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать простые универсальные приспособления

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1 (из текущего контроля)

Произведите установку на станок тиски, выверку положения и закрепление тисков.

Оценка	Показатели оценки
5	Правильно произведена установка тисков, выверка положения и закрепление на станке.
4	Произведена установка тисков, выверка положения и закрепление на станке, но положение тисков не совпадает с осью станка.
3	Установка тисков, выверка положения и закрепление на станке проведены под руководством преподавателя

Дидактическая единица для контроля:

2.8 выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать фрезерные режущие инструменты для обработки заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1 (из текущего контроля)

Правильно подберите заготовку, в соответствии с чертежом, необходимые режущие и измерительные инструменты необходимые для работы, установите на станок, произведите необходимые расчеты и установите режимы резания.

Оценка	Показатели оценки
5	Правильно выбрана заготовка, правильно подобраны и закреплены фрезы, 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.
---	---

Дидактическая единица для контроля:

2.9 определять степень износа режущих инструментов

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1 (из текущего контроля)

Используя справочные данные, микрометры и 5-7 кратную лупу определите степень износа фрез, необходимых для проведения работ.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Верно определена степень износа комплекта фрез.
4	Верно определена степень износа одной фрезы.
3	Определение степени износа проведено под руководством преподавателя.

Дидактическая единица для контроля:

2.10 устанавливать заготовки без выверки

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1 (из текущего контроля)

Выполните надежное закрепление заготовки в тисках.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Тиски подобраны правильно, ключ соответствует и закрепление заготовки выполнено.
4	Тиски подобраны правильно, ключ соответствует, но закрепление заготовки выполнено с недостаточным усилием.
3	Тиски и ключ подобраны неверно, что не дает возможности надежного закрепления заготовки, хотя установка тисков и выверка положения выполнены правильно.

Дидактическая единица для контроля:

2.11 применять смазочно-охлаждающие жидкости

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1 (из текущего контроля)

Используя справочную литературу назначьте необходимую СОЖ для обработки требуемого материала.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	СОЖ подобран и назначен оптимально.
4	СОЖ подобран и назначен, но не является оптимальной.
3	Подбор проведен под руководством преподавателя.

Дидактическая единица для контроля:

2.12 выявлять причины возникновения дефектов, предупреждать и устранять возможный брак при фрезеровании заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1 (из текущего контроля)

Перечислите не менее 10-ти видов брака при фрезеровании и меры предупреждения брака.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Приведены 10-12 видов брака и меры его предупреждения.
4	Приведены 8-9 видов брака и меры его предупреждения.
3	Приведены 5-6 видов брака или не указаны меры его предупреждения при большем числе видов брака.

Дидактическая единица для контроля:

2.13 проверять исправность и работоспособность горизонтальных и вертикальных фрезерных станков

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1 (из текущего контроля)

Продemonстрируйте цикл еженедельного обслуживания фрезерного станка с необходимыми пояснениями.

Оценка	Показатели оценки
5	Продemonстрированы действия по еженедельному обслуживанию фрезерного станка с необходимыми пояснениями.
4	Продemonстрированы действия по еженедельному обслуживанию фрезерного станка без необходимых пояснений.
3	Продemonстрирован неполный алгоритм действий по еженедельному обслуживанию фрезерного станка и без необходимых пояснений.

Дидактическая единица для контроля:

2.14 применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на универсальных вертикальных и горизонтальных фрезерных станках

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1 (из текущего контроля)

Продemonстрируйте порядок действий при объявлении пожарной тревоги во время работы на станках.

Оценка	Показатели оценки
5	Порядок действий продemonстрирован правильно и в полном объеме.
4	Порядок действий продemonстрирован правильно, но не в полном объеме.
3	Порядок действий продemonстрирован не в полном объеме.

Дидактическая единица для контроля:

2.15 читать и применять техническую документацию на простые детали с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1 (из текущего контроля)

Прочитать чертеж детали и назначить необходимые инструменты обработки и контроля.

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

Задание №2 (из текущего контроля)

Прочитайте чертеж, обоснуйте и подберите необходимые фрезы с учетом характеристик сопряжений.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
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 №3 (из текущего контроля)

Прочитайте чертеж, обоснуйте и подберите необходимые фрезы для фрезерования детали типа "Корпус".

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
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.

Дидактическая единица для контроля:

2.16 выбирать средства контроля для контроля простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1 (из текущего контроля)

Произвести подбор необходимых рабочих и контрольно-измерительных инструментов для выполнения зачетной работы "Пластина 2", содержащей высокоточные (классные) отверстия и резьбы.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Набор инструментов соответствует техническому заданию и чертежу.
4	Набор инструментов соответствует техническому заданию и чертежу, но не является оптимальным.
3	Набор инструментов для выполнения классных размеров не соответствует техническому заданию или чертежу.

Задание №2 (из текущего контроля)

Подберите необходимые контрольно-измерительные приборы, позволяющие произвести необходимый контроль и оформите заявку на их получение.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
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.

Задание №3 (из текущего контроля)

Подберите необходимые контрольно-измерительные приборы, позволяющие произвести необходимый контроль обрабатываемой детали типа "Корпус".

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Необходимые контрольно-измерительные приборы, позволяющие произвести необходимый контроль выбраны правильно.
4	Необходимые контрольно-измерительные приборы, позволяющие произвести необходимый контроль выбраны неудачно, но позволяют провести контроль.
3	Необходимые контрольно-измерительные приборы, позволяющие произвести необходимый контроль выбраны под руководством преподавателя.

Задание №4 (из текущего контроля)

Подберите необходимые контрольно-измерительные приборы, позволяющие произвести необходимый контроль зачетной работы и определение годности.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Необходимые контрольно-измерительные приборы подобраны правильно, позволяющие проведение замеров и определение годности зачетной детали.
4	Необходимые контрольно-измерительные приборы подобраны неудачно, но позволяют провести замеры и определение годности зачетной детали.
3	Необходимые контрольно-измерительные приборы подобраны неудачно, но позволяют провести замеры без определения годности зачетной детали.

Дидактическая единица для контроля:

2.17 выбирать способ контроля параметров шероховатости обработанных поверхностей

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1 (из текущего контроля)

Используя шаблоны шероховатости определить годность 10-ти готовых деталей из набора, содержащего детали с браком.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Правильно определена годность 8-10 деталей.
4	Правильно определена годность 6-7 деталей.
3	Правильно определена годность 5 деталей.

Задание №2 (из текущего контроля)

Подберите необходимые Шаблоны шероховатости с учетом обрабатываемого материала и видом фрезы.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Подобраны необходимые шаблоны шероховатости.
4	Подобраны шаблоны шероховатости без учета какого из параметров.
3	Подбор проведен под руководством преподавателя.

Дидактическая единица для контроля:

3.1 подготовки слесарных и измерительных инструментов

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1 (из текущего контроля)

Подберите подбор комплекта инструмента для получения отверстий по 8-9 качеству.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Комплект подобран в соответствии с техпроцессом.
4	Комплект подобран в соответствии с техзаданием, но не является оптимальным.
3	Комплект подобран под руководством преподавателя.

Задание №2 (из текущего контроля)

Выполнить подготовку микрометров для проведения замеров.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Выполнена поверка микрометров и необходимая регулировка самостоятельно.

4	Выполнена поверка микрометров, но необходимая регулировка проведена под руководством преподавателя.
3	Выполнена подготовка и смазка микрометров, но без поверки и необходимой регулировки.

Дидактическая единица для контроля:

3.2 сверления отверстий, в том числе глухих, с точностью по 12 - 14-му качеству

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1 (из текущего контроля)

Выполните сверление отверстий под резьбы во фрезерных или токарных деталях в соответствии с чертежом.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Сверла подобраны правильно и отверстия засверлены.
4	Сверла подобраны правильно, но отверстия засверлены с нарушениями расположения.
3	Сверла подобраны неверно и отверстия засверлены с нарушениями расположения.

Дидактическая единица для контроля:

3.3 нарезания резьбы метчиками в деталях

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1 (из текущего контроля)

Произведите нарезание резьб в Пластине 3.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Нарезаны пять резьб и сборка комплекта проведена.
4	Нарезаны пять резьб, но сборка комплекта проведена на четыре болта.
3	Нарезаны пять резьб, но сборка комплекта проведена на три болта или использована вторая заготовка.

Дидактическая единица для контроля:

3.4 обработки поверхностей наждачным полотном

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1 (из текущего контроля)

Выполните отделку стальных деталей используя наждачные полотна.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Отделка выполнена, притуплены острые кромки и создан необходимый декор.
4	Отделка выполнена, притуплены острые кромки без создания необходимого декора.
3	Отделка выполнена, но не притуплены острые кромки и создан условный декор.

Дидактическая единица для контроля:

3.5 удаления задигов и забоев

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1 (из текущего контроля)

Выполните устранение царапин и забоев на деталях, выполненных из алюминиевых сплавов.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Устранение царапин и забоев на деталях из алюминиевых сплавов произведено и выполнено самостоятельно.
4	Устранение царапин и забоев на деталях из алюминиевых сплавов произведено и выполнено под руководством преподавателя.
3	Устранение царапин и забоев на деталях из алюминиевых сплавов произведено не в полном объеме и выполнено при участии преподавателя.

Дидактическая единица для контроля:

3.6 анализа исходных данных для выполнения технологической операции

фрезерования заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1 (из текущего контроля)

Прочитайте чертеж, обоснуйте и подберите необходимые фрезы с учетом характеристик сопряжений.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
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.

Дидактическая единица для контроля:

3.7 настройки и наладки горизонтального и вертикального универсального фрезерного станка для обработки заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1 (из текущего контроля)

Продemonстрируйте цикл еженедельного обслуживания фрезерного станка с необходимыми пояснениями.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Продemonстрированы действия по еженедельному обслуживанию фрезерного станка с необходимыми пояснениями.
4	Продemonстрированы действия по еженедельному обслуживанию фрезерного станка без необходимых пояснений.

3	Продемонстрирован неполный алгоритм действий по еженедельному обслуживанию фрезерного станка и без необходимых пояснений.
---	---

Дидактическая единица для контроля:

3.8 выполнения технологической операции фрезерования заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1 (из текущего контроля)

Произведите обработку габаритных размеров заготовки на фрезерном станке, необходимые замеры и определите годность.

Оценка	Показатели оценки
5	Профрезерованы габаритные размеры заготовки, подобраны инструменты контроля, проведен контроль и правильно определена годность.
4	Профрезерованы габаритные размеры заготовки, подобраны инструменты контроля, проведен контроль без определения годности.
3	Профрезерованы габаритные размеры заготовки, неверно подобраны инструменты контроля, контроль проведен с неправильным определением годности.

Задание №2 (из текущего контроля)

Произведите расчет режимов резания, установите обороты и подачу и выполните зачетную работу типа "Корпус" с использованием поворотного стола на фрезерном станке.

Оценка	Показатели оценки
5	Расчет режимов резания проведен правильно, обороты и подача установлены верно, работа выполнена и является годной.
4	Расчет режимов резания проведен правильно, обороты и подача установлены верно, работа выполнена, но имеется исправимый брак по габаритным размерам.

3	Расчет режимов резания проведен правильно, обороты и подача установлены верно, работа выполнена, но имеется один неисправимый брак по габаритным размерам.
---	--

Дидактическая единица для контроля:

3.9 проведения регламентных работ по техническому обслуживанию универсальных фрезерных станков

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1 (из текущего контроля)

Выполните осмотр фрезерного станка, доливку необходимых технических жидкостей и подготовку к работе.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Подготовка станка проведена в полном объеме и самостоятельно.
4	Подготовка станка проведена в полном объеме, но под руководством преподавателя.
3	Подготовка станка проведена при помощи преподавателя.

Дидактическая единица для контроля:

3.10 поддержания технического состояния технологической оснастки, размещенной на рабочем месте фрезеровщика

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1 (из текущего контроля)

Выполните обслуживание поворотного стола и делительной головки в соответствии с техрегламентом.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Обслуживание проведено в полном объеме и самостоятельно.
4	Обслуживание проведено в полном объеме в составе группы.
3	Обслуживание проведено под руководством преподавателя.

Дидактическая единица для контроля:

3.11 визуального определения дефектов обработанных поверхностей

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1 (из текущего контроля)

Проведите отбраковку готовых деталей на наличие визуальных дефектов из группы в 10-ть штук.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Забраковано 90-100% деталей имеющих брак с необходимыми пояснениями.
4	Забраковано 70-80% деталей имеющих брак с необходимыми пояснениями.
3	Забраковано 60-70% деталей имеющих брак без необходимых пояснений.

Дидактическая единица для контроля:

3.12 контроля точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1 (из текущего контроля)

Выполните замер изготовленной детали №2 Пластина и определите годность

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Замеры выполнены правильно и определена годность.
4	Замеры выполнены правильно без определения годности.
3	Замеры и определение годности проведены под руководством преподавателя..

Задание №2 (из текущего контроля)

Произведите обработку габаритных размеров заготовки на фрезерном станке, необходимые замеры и определите годность.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Профрезерованы габаритные размеры заготовки, подобраны инструменты контроля, проведен контроль и правильно определена годность.

4	Профрезерованы габаритные размеры заготовки, подобраны инструменты контроля, проведен контроль без определения годности.
3	Профрезерованы габаритные размеры заготовки, неверно подобраны инструменты контроля, контроль проведен с неправильным определением годности.

Задание №3 (из текущего контроля)

Выполните необходимые замеры и определение годности зачетной работы.

Оценка	Показатели оценки
5	Замеры и определение годности проведены правильно и самостоятельно.
4	Замеры и определение годности проведены правильно, но в составе группы.
3	Произведены замеры, но годность определена неверно.

Дидактическая единица для контроля:

3.13 контроля параметров шероховатости фрезерованных поверхностей

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1 (из текущего контроля)

Проведите контроль шероховатости десяти готовых деталей используя шаблоны шероховатости.

Оценка	Показатели оценки
5	Правильно определена шероховатость 9-10 деталей.
4	Правильно определена шероховатость 7-8 деталей.
3	Правильно определена шероховатость 5-6 деталей.

3.4 УП.06

Учебная практика направлена на формирование у обучающихся практических профессиональных умений, приобретение первоначального практического опыта, реализуется в рамках профессионального модуля по основному основному виду деятельности для последующего освоения ими общих и профессиональных компетенций по избранной специальности. Предметом оценки по учебной практике являются дидактические единицы: уметь, иметь практический опыт.

По учебной практике обучающиеся ведут дневник практики, в котором выполняют записи о решении профессиональных задач, выполнении заданий в соответствии с программой, ежедневно подписывают дневник с отметкой о выполненных работах у руководителя практики.

3.5 Производственная практика

Производственная практика по профилю специальности направлена на формирование у обучающегося общих и профессиональных компетенций, приобретение практического опыта и реализуется в рамках модулей ППССЗ по каждому из основных видов деятельности, предусмотренных ФГОС СПО по специальности.

По производственной практике обучающиеся ведут дневник практики, в котором выполняют записи о решении профессиональных задач, выполнении заданий в соответствии с программой, ежедневно подписывают дневник с отметкой о выполненных работах у руководителя практики. Оценка по производственной практике выставляется на основании аттестационного листа.

3.5.1 Форма аттестационного листа по производственной практике



Министерство образования Иркутской области Государственное
бюджетное профессиональное образовательное учреждение
Иркутской области «Иркутский авиационный техникум»

АТТЕСТАЦИОННЫЙ ЛИСТ

по производственной практике (по профилю специальности)

ФИО _____

Студента группы _____ курса специальности код и наименование специальности

Сроки практики _____

Место практики _____

Оценка выполнения работ с целью оценки сформированности профессиональных компетенций обучающегося

ПК (перечислить индексы)	Виды работ (перечислить по каждой ПК)	Оценка качества выполнения работ	Подпись руководителя

Оценка сформированности общих компетенций обучающегося

ОК (Перечисляют ся индексы)	Характеристика (Перечислить формулировки общих компетенций в соответствии с ФГОС по специальности)	Оценка сформированности

Характеристика профессиональной деятельности обучающегося во время производственной
практики:

Итоговая оценка за практику

Дата «__» _____ 20__ г

Подпись руководителя практики от предприятия

_____/_____

Подпись руководителя практики от техникума

_____/_____

4. КВАЛИФИКАЦИОННЫЙ ЭКЗАМЕН

А) Перечень теоретических заданий

Дидактическая единица: 1.34 опасные и вредные производственные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1

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

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
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".

Дидактическая единица: 2.25 применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1

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

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Правильно продемонстрированы приемы обращения со средствами индивидуальной защиты.
4	Продemonстрированы 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.
---	--

Дидактическая единица: 1.20 порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструмента, приспособлений, необходимых для выполнения работ

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1

Выполните установку и настройку резцов в резцедержатель.

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

Дидактическая единица: 1.22 устройство и правила эксплуатации токарных станков

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1

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

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
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.

Дидактическая единица: 1.23 устройство, правила эксплуатации точильно-шлифовальных станков, органы управления ими

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1

Произведите заточку проходного резца.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
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.

Дидактическая единица: 2.18 выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать простые универсальные приспособления

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1

Произведите установку в резцедержатель накатки и проведите накатку цилиндрической рукоятки.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
---------------	--------------------------

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.

Дидактическая единица: 1.31 способы контроля точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.6 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб

Задание №1

Произведите контроль размеров и определите годность деталей.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
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.

Дидактическая единица: 1.32 виды, устройство, назначение, правила применения средств контроля точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.6 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб

Задание №1

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

детали.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
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.

Дидактическая единица: 1.30 основы метрологии в объеме, необходимом для выполнения работы

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.6 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб

Задание №1

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

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
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.

Дидактическая единица: 1.33 порядок получения, хранения и сдачи средств контроля, необходимых для выполнения работ

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.6 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью

размеров по 12 - 14-му качеству, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб

Задание №1

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

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

Дидактическая единица: 2.30 выбирать средства контроля простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.6 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб

Задание №1

Произведите замер готовых деталей и дайте характеристику.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
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.

Дидактическая единица: 1.19 обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1

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

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
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.

Дидактическая единица: 1.21 основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1

По индивидуальному заданию дайте характеристику и расшифруйте марку материалов.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
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.

Дидактическая единица: 2.19 выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать токарные режущие инструменты

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1

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

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
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.

Дидактическая единица: 2.20 определять степень износа режущих инструментов

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1

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

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
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.

Дидактическая единица: 1.29 виды дефектов обработанных поверхностей

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.6 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб

Задание №1

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

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
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.

Дидактическая единица: 2.26 затачивать резцы и сверла в соответствии с обрабатываемым материалом

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1

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

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

Дидактическая единица: 2.27 контролировать геометрические параметры резцов и сверл

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1

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

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

Дидактическая единица: 2.32 выбирать способ определения параметров шероховатости обработанной поверхности

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.6 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб

Задание №1

Произведите определение шероховатости готовых изделий используя шаблон шероховатости.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
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.

Дидактическая единица: 1.24 способы, правила и приемы заточки простых резцов и сверл

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней

сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1

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

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
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.

Дидактическая единица: 1.25 виды, устройство и области применения средств контроля геометрических параметров резцов и сверл

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1

Используя шаблон или угломер определите правильность заточки резцов и сверл.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
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.

Дидактическая единица: 1.26 последовательность и содержание настройки токарных станков для нарезания резьбы метчиками и плашками

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.5 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой

Задание №1

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

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
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.

Дидактическая единица: 2.22 выполнять токарную обработку (за исключением конических поверхностей) заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1

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

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
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.

Дидактическая единица: 2.24 выявлять причины возникновения дефектов, предупреждать и устранять возможный брак при токарной обработке заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1

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

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
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.

Дидактическая единица: 2.26 затачивать резцы и сверла в соответствии с обрабатываемым материалом

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1

Произведите заточку сверл с учетом обрабатываемого материала.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Заточка сверл произведена с учетом обрабатываемого материала правильно.

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

Дидактическая единица: 2.21 устанавливать заготовки без выверки

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1

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

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
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.

Дидактическая единица: 2.23 применять смазочно-охлаждающие жидкости

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1

Выполните сверление глубокого отверстия с использованием СОЖ.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
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.
---	---

Дидактическая единица: 1.27 способы и приемы точения наружных и внутренних резьб на заготовках простых деталей

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.5 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой

Задание №1

Проточите наружную резьбу с нормальным шагом при помощи резца.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
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.

Дидактическая единица: 1.28 основные виды дефектов при нарезании резьбы метчиками и плашками, их причины и способы предупреждения и устранения

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.5 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой

Задание №1

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

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
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.

Дидактическая единица: 2.28 выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать метчики и плашки

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.5 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой

Задание №1

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

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

Дидактическая единица: 2.31 выбирать необходимые средства контроля простых крепежных наружных и внутренних резьб

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.6 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му качеству, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб

Задание №1

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

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
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.

Дидактическая единица: 2.29 выявлять причины возникновения дефектов, предупреждать и устранять возможный брак при нарезании резьбы метчиками и плашками

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.5 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой

Задание №1

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

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
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.

Дидактическая единица: 1.1 виды, назначение и правила использования технологической оснастки при выполнении слесарных работ

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

Задание №1

Запишите определения основных слесарных операций и укажите необходимые инструменты.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
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.

Дидактическая единица: 2.3 выбирать режущий инструмент для сверления отверстий и нарезания резьбы метчиками в

деталях и сборочных единицах

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

Задание №1

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

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

Дидактическая единица: 1.5 требования охраны труда, промышленной и экологической безопасности, электробезопасности при выполнении слесарно-сборочных работ

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

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.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
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.
---	---

Дидактическая единица: 1.2 правила и последовательность выполнения слесарных работ

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

Задание №1

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

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

Дидактическая единица: 2.1 применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении слесарных операций

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

Задание №1

Подготовьте необходимые СИЗ для выполнения операций опилования и сверления.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
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.

Дидактическая единица: 1.2 правила и последовательность выполнения слесарных работ

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

Задание №1

Подберите необходимые инструменты и оснастку для выполнения первой практической работы.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
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.

Дидактическая единица: 1.4 основы слесарного дела в объеме выполняемых работ

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

Задание №1

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

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
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.

Дидактическая единица: 2.4 выполнять разметочные операции при выполнении слесарных работ

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

Задание №1

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

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
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.

Дидактическая единица: 1.6 основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1

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

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
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.

Дидактическая единица: 1.7 система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1

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

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

Дидактическая единица: 1.3 виды и причины дефектов при выполнении слесарных работ

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

Задание №1

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

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
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.

Дидактическая единица: 2.15 читать и применять техническую документацию на простые детали с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1

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

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

Дидактическая единица: 1.8 обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1

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

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

Дидактическая единица: 1.10 основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1

Произведите заточку сверл с учетом обрабатываемого материала.

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

Дидактическая единица: 2.6 выполнять слесарные операции по обработке и пригонке деталей с точностью по 12 - 14-му качеству

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

Задание №1

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

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

Дидактическая единица: 2.16 выбирать средства контроля для контроля простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1

Произведите замер и определите годность готовых деталей.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
----------------------	---------------------------------

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.

Дидактическая единица: 1.16 основы метрологии в объеме, необходимом для выполнения работы

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1

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

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
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.

Дидактическая единица: 1.17 виды, устройство, назначение, правила применения средств контроля для контроля точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1

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

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
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.

Дидактическая единица: 1.18 порядок получения, хранения и сдачи средств контроля, необходимых для выполнения работ

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1

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

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
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.

Дидактическая единица: 2.5 осуществлять резку и опиловку при выполнении слесарных работ

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

Задание №1

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

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

Дидактическая единица: 1.9 порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструментов, приспособлений, необходимых для выполнения работ

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1

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

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
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.

Дидактическая единица: 2.2 применять средства измерения и контроля при выполнении слесарной обработки металлов

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

Задание №1

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.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Правильно выполнено более 90% измерений.
4	Правильно выполнено более 70% измерений.
3	Правильно выполнено более 50% измерений.

Дидактическая единица: 2.16 выбирать средства контроля для контроля простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1

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

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

Дидактическая единица: 2.17 выбирать способ контроля параметров шероховатости обработанных поверхностей

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1

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

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

Дидактическая единица: 1.10 основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1

Перечислите принципы классификации инструментальных материалов, дайте характеристику 10 из них и укажите обрабатываемые ими материалы.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Приведены принципы классификации инструментальных материалов, правильно дана характеристика 10 из них с указанием обрабатываемых ими материалов.
4	Приведены принципы классификации инструментальных материалов, правильно дана характеристика 5 из них с указанием обрабатываемых ими материалов.
3	Приведены принципы классификации инструментальных материалов, правильно дана характеристика менее чем 5 из них без указания обрабатываемых ими материалов.

Дидактическая единица: 1.11 основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1

Рассчитайте режимы резания с учетом материала инструмента и материала заготовки используя табличные данные и чертеж.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Режимы резания рассчитаны правильно.
4	Режимы резания рассчитаны без учета какого-либо параметра.
3	Режимы резания рассчитаны под руководством преподавателя или одногруппника.

Дидактическая единица: 1.13 органы управления горизонтальными и вертикальными универсальными фрезерными станками

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1

Продemonстрировать алгоритм действий до начала работы при работе на фрезерных горизонтальных, вертикальных и широкоуниверсальных станках.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Алгоритм действий до начала работы при работе на фрезерных станках проговорен и продемонстрирован правильно.
4	Алгоритм действий до начала работы при работе на фрезерных станках проговорен и продемонстрирован с нарушением порядка, не приводящему к нарушениям ТБ.
3	Алгоритм действий до начала работы при работе на фрезерных станках проговорен и продемонстрирован с элементами или недостатком, приводящему к нарушениям ТБ или повреждению оборудования.

Дидактическая единица: 2.7 выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать простые универсальные приспособления

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1

Обосновать выбор инструмента при проведении операций обработки с заданными параметрами.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Выбор инструмента при проведении операций обработки с заданными параметрами правильный и грамотно обоснован.
4	Выбор инструмента при проведении операций обработки с заданными параметрами правильный, но не обоснован.
3	Выбор инструмента при проведении операций обработки с заданными параметрами выполнен с помощью однокурсников.

Дидактическая единица: 1.9 порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструментов, приспособлений, необходимых для выполнения работ

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1

Заполните заявку на получение необходимого инструмента, приспособления и оборудования для выполнения зачетной работы №1, содержащей скосы, пазы и уступы, один из которых является "классным".

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
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.

Дидактическая единица: 1.12 последовательность и содержание настройки горизонтальных и вертикальных универсальных фрезерных станков

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1

Подберите необходимый инструмент и произведите наладку фрезерного станка для изготовления зачетной детали.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Подобран необходимый инструмент и правильно проведена наладка фрезерного станка для изготовления зачетной детали.
4	Подобран неудачный инструмент, но правильно проведена наладка фрезерного станка.
3	Подобран неудачный инструмент и проведена наладка фрезерного станка без выверки положения технологической оснастки.

Дидактическая единица: 2.8 выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать фрезерные режущие инструменты для обработки заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1

Продемонстрируйте действия по установке и закреплению фрез различной конструкции.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Правильно продемонстрированы действия по установке и закреплению фрез насадных, с цилиндрическим и коническим хвостовиком.
4	Продemonстрированы действия по установке и закреплению фрез насадных, с цилиндрическим и коническим хвостовиком с небольшими замечаниями.
3	Продemonстрированы действия по установке и закреплению фрез насадных, с цилиндрическим и коническим хвостовиком с серьезными замечаниями и требующими дополнительных действий.

Дидактическая единица: 2.9 определять степень износа режущих инструментов

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1

Определите степень износа фрез, используя необходимые инструменты и приспособления.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Правильно подобраны инструменты контроля и приспособления и отобраны фрезы требующие переточки из комплекта инструмента.
4	Правильно подобраны инструменты контроля и приспособления, но отобраны не все фрезы требующие переточки.
3	Неудачно подобраны инструменты контроля и приспособления и поэтому фрезы требующие переточки выбраны без обоснования.

Дидактическая единица: 1.7 система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1

Используя справочную литературу рассчитайте допуски и предельные размеры или характер и величину посадки по заданиям карточек и изобразите графически.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Правильно изображены графически и проведены расчеты более 10 заданий.
4	Правильно изображены графически и проведены расчеты 8-10 заданий.
3	Правильно изображены графически и проведены расчеты 6-7 заданий или нет графической части.

Дидактическая единица: 1.16 основы метрологии в объеме, необходимом для выполнения работы

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1

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

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
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.

Дидактическая единица: 2.13 проверять исправность и работоспособность горизонтальных и вертикальных фрезерных станков

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1

Продemonстрируйте проведение ежедневного и еженедельного обслуживания фрезерного станка.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Обслуживание фрезерного станка проведено правильно.
4	Еженедельное обслуживание фрезерного станка проведено неполно.
3	Ежедневное обслуживание проведено неполно и еженедельное обслуживание фрезерного станка проведено недостаточно для дальнейшей эксплуатации.

Дидактическая единица: 2.14 применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на универсальных вертикальных и горизонтальных фрезерных станках

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1

Произведите осмотр и устраните дефекты индивидуальных средств защиты и перечислите порядок ваших действий при пожаре.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Произведены осмотр и устранение дефектов индивидуальных средств защиты и приведен порядок действий при пожаре.
4	Произведены осмотр и устранение дефектов индивидуальных средств защиты и приведен неполный порядок действий при пожаре.
3	Произведены осмотр и неполное устранение дефектов индивидуальных средств защиты и приведен неправильный порядок действий при пожаре.

Дидактическая единица: 2.16 выбирать средства контроля для контроля простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1

Произведите замеры готовой детали, определите годность и произвести оценку работы.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Правильно подобран инструмент контроля, замеры и определение годности.
4	Правильно подобран инструмент контроля, замеры, но без определения годности.
3	Неудачно подобран инструмент контроля, замеры и без определения годности.

Дидактическая единица: 1.15 виды дефектов обработанных поверхностей

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1

Подобрать необходимые инструменты контроля и произвести замеры и определение годности готовых деталей.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Правильно проведены подбор инструмента, замеры и определение годности всех предоставленных деталей.
4	Правильно проведены подбор инструмента, замеры, но определение годности выполнено не для всех предоставленных деталей.
3	Проведены подбор инструмента, замеры, но не определена годность предоставленных деталей.

Дидактическая единица: 2.9 определять степень износа режущих инструментов

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1

Используя необходимый инструмент и приспособления определите годность эксплуатации фрез и установите в оправки.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Определена годность фрез и установка в оправки.
4	Определена годность не всех фрез, но правильно установлены в оправки.
3	Определена годность не всех фрез и установка инструмента в оправки проведена под руководством преподавателя.

Дидактическая единица: 2.10 устанавливать заготовки без выверки

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1

Подберите необходимую оснастку, установите на станок с выверкой ее положения и закрепите деталь.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Подобрана и установлена оснастка, произведена выверка положения и закреплена деталь.
4	Подобрана и установлена оснастка, но без выверки положения и закреплена деталь.
3	Подобрана оснастка и закреплена деталь, но установлена оснастки и выверка положения проведены под руководством преподавателя.

Дидактическая единица: 2.11 применять смазочно-охлаждающие жидкости

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1

Произведите отрезание заготовки на горизонтально-фрезерном станке с применением СОЖ.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Заготовка отрезана самостоятельно и является годной.
4	Заготовка отрезана с помощью однокурсника или преподавателя и является годной.
3	Заготовка отрезана самостоятельно и является годной, но со второй попытки.

Дидактическая единица: 1.14 состав и порядок выполнения регламентных работ по техническому обслуживанию горизонтальных и вертикальных фрезерных станков

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1

Произведите расчет режимов резания, выставление их на станке и наладку станка для начала работ.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Расчеты и наладка станка проведены самостоятельно и правильно.
4	Расчеты и наладка станка проведены правильно, но после консультации у одногруппников.
3	Расчеты и наладка станка проведены после консультации у одногруппников с их помощью.

Дидактическая единица: 1.17 виды, устройство, назначение, правила применения средств контроля для контроля точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1

Подберите необходимые инструменты контроля, произведите замеры 5 готовых деталей и определите годность этих деталей.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Правильно подобраны инструменты, выполнены замеры и определена годность 4-5 деталей.
4	Правильно подобраны инструменты, но выполнены не все необходимые замеры и определена годность 3-4 деталей.
3	Правильно подобраны инструменты, замеры микрометром проведены неверно.

Дидактическая единица: 2.12 выявлять причины возникновения дефектов, предупреждать и устранять возможный брак при фрезеровании заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1

Выполните фрезерование детали имеющей "классные" размеры наружной поверхности и паза подберите необходимые режущие и контрольные инструменты.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Деталь изготовлена и является годной.
4	Деталь выполнена с исправимым браком одного высокоточного размера.
3	Деталь выполнена с исправимым браком двух высокоточных размеров или потребовалась вторая заготовка.

Дидактическая единица: 2.17 выбирать способ контроля параметров шероховатости обработанных поверхностей

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Задание №1

Произведите определение шероховатости готовых деталей тактильным способом и определите их годность.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Замеры выполнены правильно и определена годность.
4	Замеры и определение годности проведены с незначительными ошибками.
3	Замеры и определение годности проведены с помощью одногруппников или под руководством преподавателя.

Б) Перечень практических заданий