

**Контрольно-оценочные средства для проведения текущего
контроля
по УП.5 Учебной практики
(2 курс, 4 семестр 2024-2025 уч. г.)**

Текущий контроль №1

Форма контроля: Практическая работа (Информационно-аналитический)

Описательная часть: Демонстрация навыков

Задание №1 демонстрационную подготовку рабочего места с выполнением 10 критериев.

Оценка	Показатели оценки
5	Безошибочно выполнены 9 из 10 критериев по подготовке рабочего места.
4	Безошибочно выполнены 7 из 10 критериев по подготовке рабочего места.
3	Безошибочно выполнены 5 из 10 критериев по подготовке рабочего места.

Задание №2 5 вопросов по пожарной безопасности, охране труда, электробезопасности и работе с пневматическим инструментом.

Оценка	Показатели оценки
5	Безошибочно даны ответы на 5 из 5 вопросов.
4	Безошибочно даны ответы на 4 из 5 вопросов.
3	Безошибочно даны ответы на 3 из 5 вопросов.

Задание №3 идентифицировать правильный набор СИЗ при работе тремя разными инструментами или оборудованием.

Оценка	Показатели оценки
5	Безошибочно продемонстрированы СИЗ для трех инструментов и оборудования.
4	Безошибочно продемонстрированы СИЗ для любых двух инструментов и оборудования.
3	Безошибочно продемонстрированы СИЗ для любого одного инструмента или оборудования.

Текущий контроль №2

Форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: Демонстрация навыков

Задание №1 измерить 5 разных параметров с помощью штангенциркуля.

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

5	Безошибочно сняты 5 размеров.
4	Безошибочно сняты 4 размера.
3	Безошибочно сняты 3 размера.

Задание №2 находятся ли в своем допуске 10 размеров, сверяя данные с чертежом.

Оценка	Показатели оценки
5	Безошибочно определены 8 размеров.
4	Безошибочно определены 6 размеров.
3	Безошибочно определены 4 размера.

Задание №3 технологическую последовательность выполнения работы в соответствии с план-заданием и чертежно-графической документацией, обеспечив правильность выполнения параметров.

Оценка	Показатели оценки
5	Технологическая последовательность позволяет безошибочно обеспечить всю сборку.
4	При составлении технологической последовательности не будут обеспечены 20% параметров.
3	При составлении технологической последовательности не будут обеспечены 40% параметров.

Текущий контроль №3

Форма контроля: Практическая работа (Информационно-аналитический)

Описательная часть: Практическая работа с использованием технических средств

Выданы №1 чтение чертежа и назвать основные параметры, которые требуется обеспечить в первую очередь.

Оценка	Показатели оценки
5	Чтение чертежа выполнено. Определены минимум 6 значимых параметров.
4	Чтение чертежа выполнено. Определены минимум 4 значимых параметра.
3	Чтение чертежа выполнено. Определены минимум 2 значимых параметра.

Задание №2 детали, спецификацию и сборочный чертеж, выполнив предварительную фиксацию изделия.

Оценка	Показатели оценки

5	Предварительная сборка содержит все детали, установленные в соответствии с чертежом.
4	Сборка имеет замечания по установке деталей с отклонением от чертежа не более 15%.
3	Сборка имеет замечания по установке деталей с отклонением от чертежа не более 25%.

Текущий контроль №4

Форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: Практическая работа с использованием технических средств

Выданы №1 раскрой листа на 6 деталей в соответствии с картой раскроя.

Оценка	Показатели оценки
5	В пределах допуска с необходимыми технологическими припусками размечены 5 из 6 деталей.
4	В пределах допуска с необходимыми технологическими припусками размечены 4 из 6 деталей.
3	В пределах допуска с необходимыми технологическими припусками размечены 3 из 6 деталей.

Выданы №2 припиловка пресованного профиля на 5 частей в соответствии с чертежом.

Оценка	Показатели оценки
5	В пределах допуска обрезаны и припилованы 5 профилей.
4	В пределах допуска обрезаны и припилованы 4 профиля.
3	В пределах допуска обрезаны и припилованы 3 профиля.

Выданы №3 обработку торцов плиты, обеспечив габаритные размеры по чертежу.

Оценка	Показатели оценки
5	Все 4 торца соответствуют размерам. 3 из 4 угловых величин перпендикулярны.
4	Все 4 торца соответствуют размерам. 1 из 4 угловых величин перпендикулярны.
3	Три торца соответствуют размерам. 1 из 4 угловых величин перпендикулярны.

Выданы №4 скругление углов 6 заготовок в размер R8 мм с допуском -1 мм.

Оценка	Показатели оценки
5	У 5 из 6 заготовок выполнены плавные скругления всех углов в соответствии с размером и допуском.

4	У 4 из 6 заготовок выполнены плавные скругления всех углов в соответствии с размером и допуском.
3	У 3 из 6 заготовок выполнены плавные скругления всех углов в соответствии с размером и допуском.

Текущий контроль №5

Форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: Практическая работа с использованием технических средств

Выданные задания: Нарезание резьбы в 10 отверстиях в соответствии с чертежом.

Оценка	Показатели оценки
5	В 9 из 10 отверстий выполнена правильная резьба с подтверждением калибр-резьбой.
4	В 7 из 10 отверстий выполнена правильная резьба с подтверждением калибр-резьбой.
3	В 5 из 10 отверстий выполнена правильная резьба с подтверждением калибр-резьбой.

Выданные задания: Сверление и разделывание 10 отверстий в соответствии с чертежом и разными качествами.

Оценка	Показатели оценки
5	9 из 10 отверстий выполнены верно с контролем калибр-пробкой.
4	7 из 10 отверстий выполнены верно с контролем калибр-пробкой.
3	5 из 10 отверстий выполнены верно с контролем калибр-пробкой.

Выданные задания: Стыковку двух деталей болтами в соответствии с чертежом.

Оценка	Показатели оценки
5	Оба болта совместили детали без перекоса, заедания, выступания потайной части и выступа торцов деталей.
4	Только один болт после совмещения деталей имеет только один перекос, заедание или выступание потайной части.
3	Два болта после совмещения деталей имеют только один перекос, заедание или выступание потайной части.

Текущий контроль №6

Форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: Практическая работа с использованием технических средств

Выдание №1 ИИ с технологическим процессом на редукторном сверлильном станке выполнить сверление 3 отверстий 12Н9.

Оценка	Показатели оценки
5	Все три отверстия выполнены по соответствующему качеству. Соблюдалась технологическая последовательность разделки.
4	2 из 3 отверстий выполнены по соответствующему качеству. Нарушалась технологическая последовательность разделки.
3	1 из 3 отверстий выполнены по соответствующему качеству. Нарушалась технологическая последовательность разделки.

Выдание №2 Сборку трех пластин на болтовое соединение в соответствии с чертежом.

Оценка	Показатели оценки
5	5 из 6 болтов стоят в соответствии с чертежом. Обеспечены необходимые зазоры между деталями.
4	3 из 6 болтов стоят в соответствии с чертежом. Обеспечены необходимые зазоры между деталями.
3	2 из 6 болтов стоят в соответствии с чертежом. Не обеспечены необходимые зазоры между деталями.

Выдание №3 Сверление на вертикально-сверлильных станках 5 сквозных отверстий и 5 глухих отверстий в соответствии с чертежом.

Оценка	Показатели оценки
5	Минимум 5 сквозных отверстий и 4 глухих выполнены в соответствии с чертежом.
4	Минимум 4 сквозных отверстий и 3 глухих выполнены в соответствии с чертежом.
3	Минимум 3 сквозных отверстий и 2 глухих выполнены в соответствии с чертежом.

Выдание №4 Нарезание резьбы на редукторном сверлильном станке для 5 сквозных отверстий и 5 глухих отверстий в соответствии с чертежом.

Оценка	Показатели оценки
5	Минимум 4 сквозных отверстия и 3 глухих имеют резьбу в соответствии с чертежом.
4	Минимум 3 сквозных отверстия и 2 глухих имеют резьбу в соответствии с чертежом.
3	Минимум 2 сквозных отверстия и 1 глухое имеют резьбу в соответствии с чертежом.

Форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: Практическая работа с использованием технических средств

Выданы №1 операции разметки, установки, сверления и зенкования отверстий согласно чертежу.

Оценка	Показатели оценки
5	Минимум 95% отверстий просверлены в нужных местах, совместно с сопрягаемыми деталями, нужным диаметром, с зенкованием гнезд по чертежу.
4	Минимум 85% отверстий просверлены в нужных местах, совместно с сопрягаемыми деталями, нужным диаметром, с зенкованием гнезд по чертежу.
3	Минимум 70% отверстий просверлены в нужных местах, совместно с сопрягаемыми деталями, нужным диаметром, с зенкованием гнезд по чертежу.

Выданы №2 лепку пакета согласно чертежу различным инструментом и крепежем.

Оценка	Показатели оценки
5	Минимум 90% заклепок стоят согласно чертежу и выполнены верно.
4	Минимум 80% заклепок стоят согласно чертежу и выполнены верно.
3	Минимум 65% заклепок стоят согласно чертежу и выполнены верно.

Текущий контроль №8

Форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: Практическая работа с использованием технических средств

Выданы №1 предварительную сборку деталей обшивки с люком на технологические болты согласно чертежу.

Оценка	Показатели оценки
5	Все три детали стоят на минимум на 4 технологических болтах. Соединение выполнено по технологии.
4	Только две детали стоят на 4 технологических болтах. Соединение выполнено по технологии.
3	Все детали имеют хотя бы по 2 технологических болта в сборке. Соединение выполнено по технологии.

Выданы №2 сверление отверстий в деталях, соблюдая необходимые зазоры и обеспечивая необходимые подходы.

Оценка	Показатели оценки
5	Минимум 95% отверстий просверлены в нужных местах, совместно с сопрягаемыми деталями, нужным диаметром, с зенкованием гнезд по чертежу.

4	Минимум 85% отверстий просверлены в нужных местах, совместно с сопрягаемыми деталями, нужным диаметром, с зенкованием гнезд по чертежу.
3	Минимум 70% отверстий просверлены в нужных местах, совместно с сопрягаемыми деталями, нужным диаметром, с зенкованием гнезд по чертежу.

Выданы №3 наклепку анкерных гаек к окантовке и обеспечить крепление люка на болты.

Оценка	Показатели оценки
5	Все анкерные гайки стоят. Заклепки на 5 из 6 гаек выполнены по требованиям качества. Люк закреплен на окантовке с требуемым зазором и без перекоса.
4	Все анкерные гайки стоят. Заклепки на 5 из 6 гаек выполнены по требованиям качества. Люк закреплен на окантовке с нарушением зазора или с перекосом.
3	Все анкерные гайки стоят. Заклепки на 3 из 6 гаек выполнены по требованиям качества. Люк закреплен на окантовке с нарушением зазора или с перекосом.

Текущий контроль №9

Форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: Практическая работа с использованием технических средств

Выданы №1 предварительную сборку стеллажа с креплением поясов, профилей, стенок и накладок на технологический крепеж согласно чертежу.

Оценка	Показатели оценки
5	Сборка объемного каркаса соответствует требованиям чертежа. 90% размеров выполнены в пределах допуска по чертежу.
4	Сборка объемного каркаса соответствует требованиям чертежа. 80% размеров выполнены в пределах допуска по чертежу.
3	Сборка объемного каркаса соответствует требованиям чертежа. 65% размеров выполнены в пределах допуска по чертежу.

Выданы №2 сверление 6 отверстий диаметром 6Н9 мм в тройных пакетах стеллажа согласно чертежу.

Оценка	Показатели оценки
5	5 из 6 отверстий выполнены без отклонения оси, овальности с соответствующим качеством.
4	4 из 6 отверстий выполнены без отклонения оси, овальности с соответствующим качеством.
3	3 из 6 отверстий выполнены без отклонения оси, овальности с соответствующим качеством.

Выданы №3 Технологическую подгонку размеров трех стенок относительно полок, стенок и обшивки и заклепать их.

Оценка	Показатели оценки
5	Обеспечены верно и в пределах допуска 9 из 10 размеров. Выполнена клепка деталей между собой согласно чертежу.
4	Обеспечены верно и в пределах допуска 7 из 10 размеров. Выполнена клепка деталей между собой согласно чертежу.
3	Обеспечены верно и в пределах допуска 5 из 10 размеров. Выполнена клепка деталей между собой согласно чертежу.

Выданы №4 Сборку полки кронштейна в соответствии со всеми требованиями чертежа.

Оценка	Показатели оценки
5	Минимум 90% всех параметров обеспечены согласно чертежу.
4	Минимум 75% всех параметров обеспечены согласно чертежу.
3	Минимум 50% всех параметров обеспечены согласно чертежу.

Текущий контроль №10

Форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: Практическая работа с использованием технических средств

Выданы №1 Фиксацию полок стэнда с помощью шаблона по отверстиям согласно чертежу.

Оценка	Показатели оценки
5	Обе полки имеют по два верно установленных болта по чертежу. Отсутствуют царапины и сколы на оснастке, деталях и крепеже.
4	Одна полка имеет лишь один верно установленный болт по чертежу. Отсутствуют царапины и сколы на оснастке, деталях и крепеже.
3	Одна полка имеет лишь один верно установленный болт по чертежу. Имеются царапины и сколы на оснастке, деталях или крепеже.

Выданы №2 Фиксировать навыки выполнения стыковки детали по отверстиям на стыковочный стэнд в верной последовательности.

Оценка	Показатели оценки
5	Все 8 отверстий зафиксированы на требуемый технологический фиксатор.
4	Только 6 из 8 отверстий зафиксированы на требуемый технологический фиксатор.
3	Только 4 из 8 отверстий зафиксированы на требуемый технологический фиксатор.

Текущий контроль №11

Форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: Практическая работа с использованием технических средств

Выданы №1 Крепление к уголку двух соединительных фитингов под трубы.

Оценка	Показатели оценки
5	Фитинги установлены надежно, без болтаний, соблюдена направленность фитинга, фитинги параллельны, резьба не повреждена.
4	Фитинги установлены надежно, без болтаний, не соблюдена направленность фитинга, фитинги параллельны, резьба не повреждена.
3	Фитинги установлены с болтанием, не соблюдена направленность фитинга, фитинги параллельны, резьба не повреждена.

Выданы №2 Демонтаж 10 заклепок без нарушения геометрии отверстия.

Оценка	Показатели оценки
5	Все 10 отверстий высверлены. 8 из 10 отверстий не имеют изменений геометрии.
4	Все 10 отверстий высверлены. 6 из 10 отверстий не имеют изменений геометрии.
3	Все 10 отверстий высверлены. 4 из 10 отверстий не имеют изменений геометрии.

Выданы №3 Демонтаж трубопроводного фитинга из уголка.

Оценка	Показатели оценки
5	Оба фитинга демонтированы без нарушения их формы и серьезных царапин. Уголок не поврежден.
4	Оба фитинга демонтированы. Один фитинг имеет нарушения формы или серьезные царапины. Уголок не поврежден.
3	Оба фитинга демонтированы. Оба имеют нарушения формы или серьезные царапины. Уголок поврежден.