

**Контрольно-оценочные средства для проведения текущего  
контроля  
по УП.6 Учебной практики  
(3 курс, 5 семестр 2024-2025 уч. г.)**

**Текущий контроль №1**

**Форма контроля:** Индивидуальные задания (Сравнение с аналогом)

**Описательная часть:** С использованием инструментария

**Задание №1** Подберите заготовку в соответствии с чертежом, приспособления необходимые для закрепления заготовки или работы.

| Оценка | Показатели оценки  |
|--------|--|
| 5      | Правильно выбрана заготовка, произведена разметка с учетом правил ЕСКД и с необходимым качеством точности, правильно подобраны и установлены 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. |

**Задание №2** Установку комплекта резцов в резцедержатель, их выставление по высоте и вылету.

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

**Задание №3** Чертеж и подберите необходимые режущие и контрольно-измерительные инструменты.

| Оценка | Показатели оценки   |
|--------|---|
| 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.                      |

**Задание №4** 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.   |

## Текущий контроль №2

**Форма контроля:** Индивидуальные задания (Сравнение с аналогом)

**Описательная часть:** С использованием инструментария

**Задание №1** 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.  |

**Задание №2** установку и надежное закрепление заготовки в патрон токарного станка и оснастки в пиноль задней бабки.

| Оценка | Показатели оценки  |
|--------|--|
| 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). |

**Задание №3** наладку станка, выбор заготовки, техоснастки и изготовьте деталь, содержащую "классные" размеры наружных и внутренних поверхностей на токарном станке.

| Оценка | Показатели оценки   |
|--------|---|
| 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. |
|---|---|

**Задача №4** настройку токарного станка для выполнения операций наружного строгания или долбления шпоночных канавок в отверстиях.

| Оценка | Показатели оценки   |
|--------|---|
| 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.  |

### Текущий контроль №3

**Форма контроля:** Индивидуальные задания (Сравнение с аналогом)

**Описательная часть:** С использованием инструментария

**Задача №1** необходимые режущие и контрольно-измерительные инструменты, заготовку и выполнить токарную обработку детали типа "Втулка", содержащую два высокоточных наружных и один внутренний размер.

| Оценка | Показатели оценки   |
|--------|---|
| 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 неответственного размера. |

**Задача №2** Информационные системы поиска составьте таблицу использования СОЖ при обработке различных материалов.

| Оценка | Показатели оценки  |
|--------|--|
| 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.                           |

**Задача №3** Фирмировать порядок действий при задымлении мастерской.

| Оценка | Показатели оценки   |
|--------|---|
| 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.   |

#### **Задание №4** регламентное обслуживание ЗКСП.

| Оценка | Показатели оценки  |
|--------|--|
| 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.             |

#### **Текущий контроль №4**

**Форма контроля:** Индивидуальные задания (Сравнение с аналогом)

**Описательная часть:** С использованием инструментария

**Задание №1** необходимые замеры и определите годность группы готовых деталей с необходимыми пояснениями.

| Оценка | Показатели оценки   |
|--------|---|
| 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.          |

**Задание №2** 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.   |

**Задание №3** 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. |

**Задание №4** Визуальный осмотр готовых деталей, в том числе содержащих элементы брака на наличие визуальных дефектов, делающих их непригодными.

| Оценка | Показатели оценки   |
|--------|---|
| 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.                              |

### Текущий контроль №5

**Форма контроля:** Индивидуальные задания (Сравнение с аналогом)

**Описательная часть:** С использованием инструментария

**Задание №1** 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.   |

**Задание №2** Нарезание резьб на болтах и в гайках при помощи ручного резьбонарезного инструмента.

| Оценка | Показатели оценки  |
|--------|--|
| 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.   |

**Задание №3** необходимые контрольные инструменты для выполнения замеров простых крепежных наружных и внутренних резьб.

| Оценка | Показатели оценки  |
|--------|--|
| 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.                    |

**Задание №4** Диаметр отверстия и глубину сверления отверстия под резьбу по чертежу изделия.

| Оценка | Показатели оценки  |
|--------|--|
| 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. |

### Текущий контроль №6

**Форма контроля:** Индивидуальные задания (Сравнение с аналогом)

**Описательная часть:** С использованием инструментария

**Задание №1** подбор инструмента или приборов определения качества поверхности, перпендикулярности, углов и определите шероховатость и годность готового изделия.

| Оценка | Показатели оценки  |
|--------|--|
| 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.                 |

**Задание №2** размер стержня под наружную резьбу и диаметр отверстия под внутреннюю резьбу в соответствии с чертежом.

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

**Задача №3** Нарезание наружной и внутренней резьбы метчиками и плашками на удлиненные болты, шпильки и усиленные гайки.

| Оценка | Показатели оценки   |
|--------|---|
| 5      | Резьбы нарезаны и являются годными.                           |
| 4      | Потребовалась вторая заготовка при нарезании резьбы метчиком. |
| 3      | Потребовалась вторая заготовка при нарезании резьбы плашкой.  |

**Задача №4** Измерьте и определите годность резьбовых соединений.

| Оценка | Показатели оценки  |
|--------|--|
| 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.                    |

### Текущий контроль №7

**Форма контроля:** Индивидуальные задания (Сравнение с аналогом)

**Описательная часть:** С использованием инструментария

**Задача №1** 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.          |

**Задача №2** Изложите 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.   |

**Задание №3** Выберите размеры квалификационной работы в процессе выполнения детали.

| Оценка | Показатели оценки  |
|--------|--|
| 5      | Деталь выполнена и является годной.                                |
| 4      | Не проведена поверка микрометров, что привело к исправимому браку. |
| 3      | Неверно подобраны инструменты контроля или неверно применены.      |

**Задание №4** Выберите параметры шероховатости квалификационной работы в процессе выполнения детали.

| Оценка | Показатели оценки   |
|--------|---|
| 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.          |

### Текущий контроль №8

**Форма контроля:** Индивидуальные задания (Сравнение с аналогом)

**Описательная часть:** С использованием инструментария

**Задание №1** подбор инструмента или приборов определения качества поверхности, перпендикулярности, углов и определения шероховатости и годности зачетно-квалификационной работы.

| Оценка | Показатели оценки  |
|--------|--|
| 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. |

**Задание №2** Ежемесячное обслуживание токарного станка в соответствии с техрегламентом.

| Оценка | Показатели оценки   |
|--------|---|
| 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.                 |



**Критерий №3** контроль точности и годности зачетно-комплексной работы.

| Оценка | Показатели оценки  |
|--------|--|
| 5      | Правильно выполнен контроль и определена годность.           |
| 4      | Правильно выполнен контроль, но неверно определена годность. |
| 3      | Выполнен контроль без определения годности.                  |