

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.
---	---

Задание №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

Задание №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.

Задание №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.

Задание №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.