

**Контрольно-оценочные средства для проведения текущего  
контроля  
по УП.6 Учебной практики  
(2 курс, 4 семестр 2023-2024 уч. г.)**

**Текущий контроль №1**

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

**Описательная часть:** С использованием инструментария

**Задание №1** Фигуровать порядок действий при работе пневмоинструментом.

Оценка	Показатели оценки
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.

**Задание №2** Выбрать необходимые инструменты контроля, выполните замеры группы деталей и определите годность.

Оценка	Показатели оценки
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.

**Задание №3** Разметку заготовки детали №2 Пластина.

Оценка	Показатели оценки
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 №4** Прочитать чертеж детали и назначить необходимые инструменты обработки и контроля.

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

**Выданы №5** Замер изготовленной детали №2 Пластина и определите годность

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

## Текущий контроль №2

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

**Описательная часть:** С использованием инструментария

**Выданы №1** подбор необходимых рабочих и контрольно-измерительных инструментов для выполнения зачетной работы "Пластина 2", содержащей высокоточные (классные) отверстия и резьбы.

Оценка	Показатели оценки
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.

**Выданы №2** образцы шероховатости определить годность 10-ти готовых деталей из набора, содержащего детали с браком.

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

**Выданы №3** подбор комплекта инструмента для получения отверстий по 8-9 качеству.

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

**Видание №4** нарезание резьб в Пластине 3.

Оценка	Показатели оценки
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.

**Видание №5** браковку готовых деталей на наличие визуальных дефектов из группы в 10-ть штук.

Оценка	Показатели оценки
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.

**Текущий контроль №3****Форма контроля:** Индивидуальные задания (Сравнение с аналогом)**Описательная часть:** С использованием инструментария**Видание №6** подготовку микрометров для проведения замеров.

Оценка	Показатели оценки
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.

**Видание №7** отделку стальных деталей используя наждачные полотна.

Оценка	Показатели оценки
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.

**Видание №8** устранение царапин и забоев на деталях, выполненных из алюминиевых сплавов.

Оценка	Показатели оценки

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.

### Текущий контроль №4

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

**Описательная часть:** С использованием инструментария

**Задание №1** сверление 12-ти отверстий и нарезание внутренних резьб с использованием пневмодрелей или сверлильных станков.

Оценка	Показатели оценки
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.

**Задание №2** 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.

**Задание №3** с помощью ножовки 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.

**Задание №4** 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.

**Выполнение №5** Сверление отверстий под резьбы во фрезерных или токарных деталях в соответствии с чертежом.

Оценка	Показатели оценки
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.