

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 установить 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

Задание №2 подобрать 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.

Задание №3 Чертеж, обоснуйте и выберите необходимые фрезы с учетом характеристик сопряжений.

Оценка	Показатели оценки
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.

Задача №4 Проработайте цикл еженедельного обслуживания фрезерного станка с необходимыми пояснениями.

Оценка	Показатели оценки
5	Продемонстрированы действия по еженедельному обслуживанию фрезерного станка с необходимыми пояснениями.
4	Продемонстрированы действия по еженедельному обслуживанию фрезерного станка без необходимых пояснений.
3	Продемонстрирован неполный алгоритм действий по еженедельному обслуживанию фрезерного станка и без необходимых пояснений.

Текущий контроль №2

Форма контроля: Индивидуальные задания (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: С использованием инструментария

Задача №1 Правочные данные, микрометры и 5-7 кратную лупу определите степень износа фрез, необходимых для проведения работ.

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

Задача №2 Надежное закрепление заготовки в тисках.

Оценка	Показатели оценки
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.

Задача №3 Правочную литературу назначьте необходимую СОЖ для обработки требуемого материала.

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

Задание №4 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.

Текущий контроль №3

Форма контроля: Индивидуальные задания (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: С использованием инструментария

Задание №1 ирируйте цикл еженедельного обслуживания фрезерного станка с необходимыми пояснениями.

Оценка	Показатели оценки
5	Продемонстрированы действия по еженедельному обслуживанию фрезерного станка с необходимыми пояснениями.
4	Продемонстрированы действия по еженедельному обслуживанию фрезерного станка без необходимых пояснений.
3	Продемонстрирован неполный алгоритм действий по еженедельному обслуживанию фрезерного станка и без необходимых пояснений.

Задание №2 ирируйте порядок действий при объявлении пожарной тревоги во время работы на станках.

Оценка	Показатели оценки
5	Порядок действий продемонстрирован правильно и в полном объеме.
4	Порядок действий продемонстрирован правильно, но не в полном объеме.
3	Порядок действий продемонстрирован не в полном объеме.

Задание №3 ертеж, обоснуйте и подберите необходимые фрезы с учетом характеристик сопряжений.

Оценка	Показатели оценки
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.

Выданы №4 осмотр фрезерного станка, доливку необходимых технических жидкостей и подготовку к работе.

Оценка	Показатели оценки
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.

Текущий контроль №4

Форма контроля: Индивидуальные задания (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: С использованием инструментария

Выданы №1 необходимые контрольно-измерительные приборы, позволяющие произвести необходимый контроль и оформите заявку на их получение.

Оценка	Показатели оценки
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.

Выданы №2 обслуживание поворотного стола и делительной головки в соответствии с техрегламентом.

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

Выданы №3 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.

Текущий контроль №5

Форма контроля: Индивидуальные задания (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: С использованием инструментария

Вариант №1 не менее 10-ти видов брака при фрезеровании и меры предупреждения брака.

Оценка	Показатели оценки
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.

Вариант №2 необходимые Шаблоны шероховатости с учетом обрабатываемого материала и видом фрезы.

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

Вариант №3 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.

Текущий контроль №6

Форма контроля: Индивидуальные задания (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: С использованием инструментария

Задание №1 Чертеж, обоснуйте и подберите необходимые фрезы для фрезерования детали типа "Корпус".

Оценка	Показатели оценки
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 №2 Необходимые контрольно-измерительные приборы, позволяющие произвести необходимый контроль обрабатываемой детали типа "Корпус".

Оценка	Показатели оценки
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 №3 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.

Текущий контроль №7

Форма контроля: Индивидуальные задания (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: С использованием инструментария

Задание №1 Необходимые контрольно-измерительные приборы, позволяющие произвести необходимый контроль зачетной работы и определение годность.

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

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.

Выдана №2 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.