

**Перечень теоретических и практических заданий к
дифференцированному зачету
по МДК.06.01 Выполнение работ по профессии рабочего:
"Токарь"
(2 курс, 4 семестр 2025-2026 уч. г.)**

Форма контроля: Практическая работа (Опрос)

Описательная часть: По выбору выполнить 1 теоретическое задание и 1 практическое задание

Перечень теоретических заданий:

Задание №1

Продемонстрируйте приемы подготовки средств индивидуальной защиты и использования в определенных ситуациях.

Оценка	Показатели оценки
5	Правильно продемонстрированы приемы обращения со средствами индивидуальной защиты.
4	Продемонстрированы приемы обращения со средствами индивидуальной защиты с замечаниями.
3	Продемонстрированы приемы обращения со средствами индивидуальной защиты с грубыми нарушениями, требующими повторного изучения инструкций по Охране труда и Учебных элементов.

Задание №2

Произведите наладку токарного станка для производства работ, выставление указанных режимов резания, найдите точку касания и обнулите лимбы.

Оценка	Показатели оценки
5	Наладка токарного станка, выставление режимов резания и обнуление лимбов после нахождения точки касания проведены правильно.
4	Наладка токарного станка и обнуление лимбов проведены с замечаниями.
3	Наладка токарного станка и обнуление лимбов проведены под руководством преподавателя.

Задание №3

В соответствии с чертежом произведите подбор и оформление заявки на получение необходимых резцов и контрольно-измерительных инструментов.

Оценка	Показатели оценки
5	Инструменты выбраны правильно, заявка оформлена.
4	Инструменты для обработки выбраны правильно, но контрольные инструменты не обеспечивают необходимой точности, заявка оформлена.
3	Инструменты для обработки выбраны правильно, но контрольно-измерительные инструменты выбраны неверно или заявка не оформлена.

Задание №4

Выполните установку и настройку 4 резцов в резцедержатель, выбор и закрепление заготовки.

Оценка	Показатели оценки
5	Правильно установлены все 4 резца и надежно закреплена заготовка.
4	Правильно установлены все 4 резца, но неверно подобрана и закреплена заготовка.
3	Работа проведена под руководством преподавателя или однокурсника.

Задание №5

Рассчитайте максимальную длину пяти заготовок при закреплении в 3-риКСП и 3-риКСП с задним центром.

Оценка	Показатели оценки
5	Правильно рассчитаны размеры вылета заготовки двумя способами всех пяти диаметров.
4	Правильно рассчитаны размеры вылета заготовки одним способом всех пяти диаметров, но допущены ошибки при расчете 3-риКСП с задним центром.
3	Допущены ошибки при расчете вылета двумя способами крепления двух диаметров.

Задание №6

Произведите заточку проходного резца.

Оценка	Показатели оценки
5	Заточка проходного резца проведена правильно и самостоятельно.
4	Заточка проходного резца проведена правильно, но не с первой попытки.
3	Заточка проходного резца проведена под руководством преподавателя.

Задание №7

Подберите необходимые инструменты и рассчитайте необходимые режимы резания для выполнения элемента по 10-му качеству.

Оценка	Показатели оценки
5	Подобраны необходимые инструменты и правильно рассчитаны режимы резания для выполнения элемента по 10-му качеству.
4	Нерационально подобраны инструменты, но правильно рассчитаны режимы резания для выполнения элемента по 10-му качеству.
3	Неверно подобраны инструменты и правильно рассчитаны режимы резания для выполнения элемента по 12-му качеству.

Задание №8

Приведите виды дефектов при выполнении токарных работ.

Оценка	Показатели оценки
5	Приведено не менее 11 видов брака при точении.
4	Приведено 8-10 видов брака при точении.
3	Приведено 5-7 видов брака при точении.

Задание №9

Произвести точение ступенчатого вала №1 по 12-14 качеству в соответствии с чертежом.

Оценка	Показатели оценки
5	Деталь выполнена и является годной.
4	Деталь выполнена, но один размер является исправимым браком.
3	Деталь выполнена, но два размера являются исправимым браком или потребовалась вторая заготовка.

Задание №10

Подбор необходимого инструмента и выполнение сборочного элемента типа болт-гайка-шайба.

Оценка	Показатели оценки
5	Болтовое соединение выполнено и соответствует всем параметрам.
4	Болтовое соединение выполнено и соответствует всем параметрам, но потребовалась вторая заготовка.
3	Болтовое соединение выполнено, но имеются отклонения по длине болта и потребовалась вторая заготовка.

Задание №11

Выполните установку и настройку 4 резцов в резцедержатель, выбор и закрепление заготовки.

Оценка	Показатели оценки
5	Правильно установлены все 4 резца и надежно закреплена заготовка.
4	Правильно установлены все 4 резца, но неверно подобрана и закреплена заготовка.
3	Работа проведена под руководством преподавателя или однокурсника.

Задание №12

Произведите заточку проходного резца.

Оценка	Показатели оценки
5	Заточка проходного резца проведена правильно и самостоятельно.
4	Заточка проходного резца проведена правильно, но не с первой попытки.
3	Заточка проходного резца проведена под руководством преподавателя.

Задание №13

Произвести точение ступенчатого вала №1 по 12-14 качеству в соответствии с чертежом.

Оценка	Показатели оценки
5	Деталь выполнена и является годной.
4	Деталь выполнена, но один размер является исправимым браком.
3	Деталь выполнена, но два размера являются исправимым браком или потребовалась вторая заготовка.

Задание №14

Подберите необходимые инструменты и рассчитайте необходимые режимы резания для выполнения элемента по 10-му качеству.

Оценка	Показатели оценки
5	Подобраны необходимые инструменты и правильно рассчитаны режимы резания для выполнения элемента по 10-му качеству.
4	Нерационально подобраны инструменты, но правильно рассчитаны режимы резания для выполнения элемента по 10-му качеству.
3	Неверно подобраны инструменты и правильно рассчитаны режимы резания для выполнения элемента по 12-му качеству.

Задание №15

Произведите наладку токарного станка для производства работ, выставление указанных режимов резания, найдите точку касания и обнулите лимбы.

Оценка	Показатели оценки
5	Наладка токарного станка, выставление режимов резания и обнуление лимбов после нахождения точки касания проведены правильно.
4	Наладка токарного станка и обнуление лимбов проведены с замечаниями.
3	Наладка токарного станка и обнуление лимбов проведены под руководством преподавателя.

Задание №16

В соответствии с чертежом произведите подбор и оформление заявки на получение необходимых резцов и контрольно-измерительных инструментов.

Оценка	Показатели оценки
5	Инструменты выбраны правильно, заявка оформлена.
4	Инструменты для обработки выбраны правильно, но контрольные инструменты не обеспечивают необходимой точности, заявка оформлена.
3	Инструменты для обработки выбраны правильно, но контрольно-измерительные инструменты выбраны неверно или заявка не оформлена.

Задание №17

Рассчитайте максимальную длину пяти заготовок при закреплении в 3-риКСП и 3-риКСП с задним центром.

Оценка	Показатели оценки
5	Правильно рассчитаны размеры вылета заготовки двумя способами всех пяти диаметров.
4	Правильно рассчитаны размеры вылета заготовки одним способом всех пяти диаметров, но допущены ошибки при расчете 3-риКСП с задним центром.
3	Допущены ошибки при расчете вылета двумя способами крепления двух диаметров.

Задание №18

Подбор необходимого инструмента и выполнение сборочного элемента типа болт-гайка-шайба.

Оценка	Показатели оценки
5	Болтовое соединение выполнено и соответствует всем параметрам.

4	Болтовое соединение выполнено и соответствует всем параметрам, но потребовалась вторая заготовка.
3	Болтовое соединение выполнено, но имеются отклонения по длине болта и потребовалась вторая заготовка.

Задание №19

Продемонстрируйте приемы подготовки средств индивидуальной защиты и использования в определенных ситуациях.

Оценка	Показатели оценки
5	Правильно продемонстрированы приемы обращения со средствами индивидуальной защиты.
4	Продемонстрированы приемы обращения со средствами индивидуальной защиты с замечаниями.
3	Продемонстрированы приемы обращения со средствами индивидуальной защиты с грубыми нарушениями, требующими повторного изучения инструкций по Охране труда и Учебных элементов.

Задание №20

Приведите виды дефектов при выполнении токарных работ.

Оценка	Показатели оценки
5	Приведено не менее 11 видов брака при точении.
4	Приведено 8-10 видов брака при точении.
3	Приведено 5-7 видов брака при точении.

Задание №21

Подберите необходимые инструменты контроля деталей, выполненных по 9-10 качеству, в соответствии с чертежом.

Оценка	Показатели оценки
5	Инструменты контроля подобраны верно и позволяют определить годность деталей.
4	Инструменты контроля подобраны с избытком, но позволяют определить годность деталей.
3	Один из инструментов подобран неверно, что не позволяет провести контроль какого-либо элемента.

Задание №22

Выполните подбор необходимых резцов для выполнения работы в соответствии с чертежом и установите в резцедержатель.

Оценка	Показатели оценки
5	Подбор резцов и закрепление в резцедержателе выполнено правильно.
4	Подбор резцов и закрепление в резцедержателе выполнено с нарушением установки по высоте одного из инструментов.
3	Подбор резцов и закрепление в резцедержателе выполнено с нарушением установки по высоте нескольких инструментов.

Задание №23

Произведите настройку станка для выполнения конуса Морзе 3.

Оценка	Показатели оценки
5	Правильно выполнена настройка станка на выполнение конуса методом поворота верхних поворотных салазок и креплением заготовки в центрах.
4	Правильно выполнена настройка станка на выполнение конуса методом поворота верхних поворотных салазок, но не предусмотрено крепление заготовки в центрах.
3	Настройка станка на выполнение конуса методом поворота верхних поворотных салазок проведено без учета угла поворота.

Задание №24

Используя необходимые таблицы произведите расчеты диаметра и глубины глухого отверстия под резьбу M22*1,25*32, диаметр стержня ей соответствующей.

Оценка	Показатели оценки
5	Правильно рассчитаны диаметры отверстия и стержня, и глубина отверстия.
4	Правильно рассчитаны диаметры отверстия и стержня, но глубина отверстия рассчитана неверно.
3	Правильно рассчитан диаметр отверстия, но глубина отверстия и диаметр стержня рассчитаны неверно.

Задание №25

Используя калибр-пробки определите годность группы деталей и рассортируйте негодные на исправимый и неисправимый брак.

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

5	Правильно определена годность и виды брака.
4	Правильно определена годность, но имеются ошибки в видах брака.
3	Определена годность и виды брака не всех деталей или не проведена сортировка по степени годности.

Перечень практических заданий:

Задание №1

Произведите подбор и закрепление заготовки и проточите ступенчатый валик по 12 качеству.

Оценка	Показатели оценки
5	Наладка станка и точение валика проведены самостоятельно и деталь является годной.
4	Наладка станка и точение валика проведены самостоятельно, но деталь выполнена с исправимым браком.
3	Наладка станка и точение валика проведены под руководством преподавателя или потребовалась вторая заготовка.

Задание №2

Произведите засверливание заготовки центровочным сверлом и закрепление ее в центрах на токарном станке.

Оценка	Показатели оценки
5	Засверливание и закрепление заготовки в центрах произведено самостоятельно и правильно.
4	Засверливание и закрепление заготовки в центрах произведено с недочетами не приводящему к браку.
3	Засверливание и закрепление заготовки в центрах произведено с недочетами приводящему к браку.

Задание №3

Произведите заточку проходных резцов 90 и 45 градусов и отрезного резца.

Оценка	Показатели оценки
5	Заточка всех резцов проведена правильно и самостоятельно.
4	Заточка отрезного резца проведена под руководством преподавателя.
3	Заточка всех резцов проведена под руководством преподавателя.

Задание №4

Произведите наладку станка и выполните первую ступень валика по 12 квалитету в соответствии с техпроцессом.

Оценка	Показатели оценки
5	Наладка станка и точение первой ступени валика выполнено, деталь является годной.
4	Наладка станка и точение первой ступени валика выполнено, деталь получена с исправимым браком.
3	Наладка станка и точение первой ступени валика выполнено, для выполнения детали потребовалась 2 заготовка.

Задание №5

Выполните заточку 5-ти сверл разных диаметров для сверления сплавов алюминия и среднетвердых сталей.

Оценка	Показатели оценки
5	Заточка 5-ти сверл произведена правильно и самостоятельно.
4	Заточка 3-х сверл произведена правильно и самостоятельно.
3	Заточка проведена под руководством преподавателя.

Задание №6

Разработать операционную карту на точение ступенчатого вала по 10-12 квалитету в соответствии с чертежом.

Оценка	Показатели оценки
5	Разработана операционная карта на точение ступенчатого вала по 10-12 квалитету с указанием инструмента и оптимальных режимов резания.
4	Разработана операционная карта на точение ступенчатого вала по 10-12 квалитету с указанием инструмента, но отсутствуют режимы резания.
3	Разработана операционная карта на точение ступенчатого вала по 10-12 квалитету без инструмента и режимов резания.

Задание №7

Используя набор готовых деталей проведите отбраковку деталей, имеющих наружные дефекты.

Оценка	Показатели оценки
5	Отобрано 80-100% бракованных изделий.
4	Отобрано 60-80% бракованных изделий.

3	Отобрано 50-60% бракованных изделий.
---	--------------------------------------

Задание №8

Произведите подналадку станка на выполнение второй ступени и выполните операцию точения по 10-му качеству.

Оценка	Показатели оценки
5	Подналадка станка и точение второй ступени валика выполнено, деталь является годной.
4	Подналадка станка и точение второй ступени валика выполнено, деталь получена с исправимым браком.
3	Для выполнения задания потребовались 2-я или 3-я заготовки.

Задание №9

Произведите контроль заточки проходных резцов 90 и 45 градусов и отрезного резца с использованием шаблона или угломера.

Оценка	Показатели оценки
5	Контроль заточки всех резцов проведен правильно и самостоятельно.
4	Контроль заточки резцов проведен с замечаниями, но самостоятельно.
3	Контроль заточки всех резцов проведен под руководством преподавателя.

Задание №10

Произвести точение ступенчатого вала по 10-12 качеству в соответствии с чертежом.

Оценка	Показатели оценки
5	Деталь выполнена и является годной.
4	Деталь выполнена, но один размер является исправимым браком.
3	Деталь выполнена, но два размера являются исправимым браком или потребовалась вторая заготовка.

Задание №11

Выполнение болтового соединения для фрезерной мастерской (удлиненный болт и усиленная гайка).

Оценка	Показатели оценки
5	Болтовое соединение выполнено и является годным.

4	Болтовое соединение выполнено с незначительными доработками.
3	Болтовое соединение выполнено с использованием вторых заготовок.

Задание №12

Произведите замер готовых деталей и определите их годность.

Оценка	Показатели оценки
5	Правильно произведен замер 5 деталей и определена их годность.
4	Правильно произведен замер 3 из 5 деталей и определена их годность.
3	Произведен замер деталей и определена их годность под руководством преподавателя.

Задание №13

Разработать операционную карту на выполнение болтового соединения.

Оценка	Показатели оценки
5	Операционная карта выполнена и содержит необходимые сведения.
4	Операционная карта выполнена с замечаниями и доработкой.
3	Операционная карта выполнена с ошибками, требует переделки.

Задание №14

Используя набор готовых изделий определите их годность по 12 качеству.

Оценка	Показатели оценки
5	Подобраны необходимые измерительные инструменты и определение годности деталей проведено правильно.
4	Подобраны необходимые измерительные инструменты нерационально и с избытком, но определение годности деталей проведено правильно.
3	Подбор необходимых измерительных инструментов проведен неверно, что не дало провести правильно определение годности детали.

Задание №15

Определите шероховатость готовых изделий используя шаблоны шероховатостей.

Оценка	Показатели оценки
5	Правильно произведен контроль шероховатости 5 готовых изделий используя шаблон шероховатости.

4	Правильно произведен контроль шероховатости 3 готовых изделий используя шаблон шероховатости.
3	Контроль шероховатости готовых изделий проведен под руководством преподавателя.

Задание №16

Произведите засверливание заготовки центровочным сверлом и закрепление ее в центрах на токарном станке.

Оценка	Показатели оценки
5	Засверливание и закрепление заготовки в центрах произведено самостоятельно и правильно.
4	Засверливание и закрепление заготовки в центрах произведено с недочетами не приводящему к браку.
3	Засверливание и закрепление заготовки в центрах произведено с недочетами приводящему к браку.

Задание №17

Произвести точение ступенчатого вала по 10-12 качеству в соответствии с чертежом.

Оценка	Показатели оценки
5	Деталь выполнена и является годной.
4	Деталь выполнена, но один размер является исправимым браком.
3	Деталь выполнена, но два размера являются исправимым браком или потребовалась вторая заготовка.

Задание №18

Произведите подналадку станка на выполнение второй ступени и выполните операцию точения по 10-му качеству.

Оценка	Показатели оценки
5	Подналадка станка и точение второй ступени валика выполнено, деталь является годной.
4	Подналадка станка и точение второй ступени валика выполнено, деталь получена с исправимым браком.
3	Для выполнения задания потребовались 2-я или 3-я заготовки.

Задание №19

Используя набор готовых изделий определите их годность по 12 качеству.

Оценка	Показатели оценки
5	Подобраны необходимые измерительные инструменты и определение годности деталей проведено правильно.
4	Подобраны необходимые измерительные инструменты нерационально и с избытком, но определение годности деталей проведено правильно.
3	Подбор необходимых измерительных инструментов проведен неверно, что не дало провести правильно определение годности детали.

Задание №20

Произведите наладку станка и выполните первую ступень валика по 12 качеству в соответствии с техпроцессом.

Оценка	Показатели оценки
5	Наладка станка и точение первой ступени валика выполнено, деталь является годной.
4	Наладка станка и точение первой ступени валика выполнено, деталь получена с исправимым браком.
3	Наладка станка и точение первой ступени валика выполнено, для выполнения детали потребовалась 2 заготовка.

Задание №21

Выполнение болтового соединения для фрезерной мастерской (удлиненный болт и усиленная гайка).

Оценка	Показатели оценки
5	Болтовое соединение выполнено и является годным.
4	Болтовое соединение выполнено с незначительными доработками.
3	Болтовое соединение выполнено с использованием вторых заготовок.

Задание №22

Произведите заточку проходных резцов 90 и 45 градусов и отрезного резца.

Оценка	Показатели оценки
5	Заточка всех резцов проведена правильно и самостоятельно.
4	Заточка отрезного резца проведена под руководством преподавателя.
3	Заточка всех резцов проведена под руководством преподавателя.

Задание №23

Выполните заточку 5-ти сверл разных диаметров для сверления сплавов алюминия и среднетвердых сталей.

Оценка	Показатели оценки
5	Заточка 5-ти сверл произведена правильно и самостоятельно.
4	Заточка 3-х сверл произведена правильно и самостоятельно.
3	Заточка проведена под руководством преподавателя.

Задание №24

Определите шероховатость готовых изделий используя шаблоны шероховатостей.

Оценка	Показатели оценки
5	Правильно произведен контроль шероховатости 5 готовых изделий используя шаблон шероховатости.
4	Правильно произведен контроль шероховатости 3 готовых изделий используя шаблон шероховатости.
3	Контроль шероховатости готовых изделий проведен под руководством преподавателя.

Задание №25

Разработать операционную карту на точение ступенчатого вала по 10-12 качеству в соответствии с чертежом.

Оценка	Показатели оценки
5	Разработана операционная карта на точение ступенчатого вала по 10-12 качеству с указанием инструмента и оптимальных режимов резания.
4	Разработана операционная карта на точение ступенчатого вала по 10-12 качеству с указанием инструмента, но отсутствуют режимы резания.
3	Разработана операционная карта на точение ступенчатого вала по 10-12 качеству без инструмента и режимов резания.