

**Контрольно-оценочные средства для проведения текущего  
контроля**  
**по МДК.06.03 Основы слесарного дела**  
**(2 курс, 4 семестр 2025-2026 уч. г.)**

**Текущий контроль №1 (26 минут)**

**Форма контроля:** Письменный опрос (Опрос)

**Описательная часть:** Самостоятельная работа

**Задание №1 (8 минут)**

Укажите углы заточки сверла для работы по древесине, алюминиевым сплавам, медным сплавам, средне- низкотвердым сталим, высокотвердым сталим, нержавеющим сталим.

Оценка	Показатели оценки
5	Приведены правильные углы заточки для 7-ми обрабатываемых материалов.
4	Приведены правильные углы заточки для 5-ти обрабатываемых материалов.
3	Приведены правильные углы заточки для 3-х обрабатываемых материалов.

**Задание №2 (5 минут)**

Запишите алгоритм действий по подготовке заточного станка к работе при заточке сверл малых диаметров.

Оценка	Показатели оценки
5	Верно записан алгоритм подготовки заточного станка (12-13 действий).
4	Алгоритм записан с нарушением порядка или отсутствует одно из важных действий, приводящих к травме.
3	Алгоритм содержит 4-5 этапов или грубое нарушение порядка действий.

**Задание №3 (13 минут)**

По чертежу детали рассчитайте диаметры отверстий под резьбу и подберите необходимые инструменты.

Оценка	Показатели оценки
5	Правильно рассчитаны диаметры и подобраны инструменты.
4	Неправильно рассчитаны диаметры или подобраны инструменты.
3	Неправильно рассчитаны диаметры и неудачно подобраны инструменты.

**Текущий контроль №2 (30 минут)**

**Форма контроля:** Практическая работа (Опрос)

**Описательная часть: с использованием инструментария****Задание №1 (15 минут)**

Произведите подбор инструментов контроля, замер готовых деталей, в том числе содержащих элементы брака, определите годность.

Оценка	Показатели оценки
5	Правильно произведен подбор инструментов контроля, замер и определена годность 90-100% деталей.
4	Правильно произведен подбор инструментов контроля, замер и определена годность 70-80% деталей.
3	Правильно произведен подбор инструментов контроля, замер и определена годность 50-60% деталей.

**Задание №2 (15 минут)**

1. Выполнить измерения размеров детали при помощи ШЦ.
2. Выполнить измерения размеров детали при помощи микрометра.
3. Контролировать выполнение одного из "классных" размеров при помощи безшкального контрольного инструмента.

Оценка	Показатели оценки
5	Правильно выполнено более 90% измерений.
4	Правильно выполнено более 70% измерений.
3	Правильно выполнено более 50% измерений.

**Текущий контроль №3 (80 минут)****Форма контроля: Практическая работа (Опрос)****Описательная часть: Оценивание действий при выполнении практической работы****Задание №1 (15 минут)**

Выполните подбор и разметку заготовки из тонколистового материала в соответствии с чертежом.

Оценка	Показатели оценки
5	Правильно подобрана заготовка, омеднение, разметка.
4	Выбрана заготовка большого размера, но разметка выполнена правильно.
3	Неправильно выбрана заготовка, потребовалась вторая заготовка или разметка выполнена под руководством преподавателя.

**Задание №2 (10 минут)**

Произведите разметку и раскрой заготовки из тонколистового материала с использованием ручных и рычажных ножниц.

Оценка	Показатели оценки
5	Заготовка вырезана и является годной.
4	После раскрова потребовалась доработка выкройки ручными инструментами.
3	Потребовалась вторая заготовка.

### **Задание №3 (15 минут)**

Произведите действия по гибке и сборке изделия из тонколистового металла.

Оценка	Показатели оценки
5	Изделие из тонколистового металла, состоящее из нескольких деталей выполнено и является годным.
4	Изделие из тонколистового металла, состоящее из нескольких деталей выполнено, но требует доработки.
3	Потребовалось повторное изготовление деталей изделия.

### **Задание №4 (20 минут)**

Выполните изделие №2 "Пластина", содержащее высокоточные (классные) отверстия и резьбы.

Оценка	Показатели оценки
5	Изделие №2 "Пластина", содержащая высокоточные (классные) отверстия и резьбы выполнено и является годным.
4	Одно из "классных" отверстий или резьб выполнено с браком.
3	2-3 "классных" отверстий или резьб выполнено с браком или потребовалась вторая заготовка.

### **Задание №5 (20 минут)**

Обработайте деталь №2 по контуру, имеющему сопряжения и прямоугольные отверстия, в соответствии с чертежом.

Оценка	Показатели оценки
5	Контур пластины и прямоугольные отверстия выполнены и являются годными.
4	Одно из сопряжений или прямоугольных отверстий являются исправимым браком.
3	Одно из сопряжений или прямоугольных отверстий являются неисправимым браком или потребовалась вторая заготовка.

### **Текущий контроль №4 (70 минут)**

**Форма контроля:** Практическая работа (Опрос)

**Описательная часть:** Оценивание действий при выполнении практической работы

**Задание №1 (10 минут)**

Подберите комплекты инструментов для получения и контроля 5-ти высокоточных отверстий и резьб.

Оценка	Показатели оценки
5	Сформированы необходимые комплекты инструментов.
4	Один из комплектов инструментов для получения и контроля "классных отверстий" или резьб подобран неправильно.
3	2-3 комплекта инструмента для получения и контроля "классных отверстий" или резьб подобран неправильно.

**Задание №2 (20 минут)**

Выполните 5-ть "классных" отверстий разных номиналов в первой пластине изделия №3.

Оценка	Показатели оценки
5	5-ть отверстий выполнены и являются годными.
4	Потребовалась вторая пластина.
3	Потребовалась третья пластина или корректировка задания по порядку расположения отверстий.

**Задание №3 (30 минут)**

Выполните 5-ть резьб, соответствующих номиналов во второй пластине изделия №3 и сборку изделия.

Оценка	Показатели оценки
5	Изделие собрано на 5-ть болтов (винтов).
4	Изделие собрано на 4-ре болта или винта.
3	Изделие собрано на 3-ри болта.

**Задание №4 (10 минут)**

Используя шаблоны шероховатости проведите определение годности 10 деталей.

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

## **Текущий контроль №5 (76 минут)**

**Форма контроля:** Практическая работа (Опрос)

**Описательная часть:** Оценивание действий при выполнении практической работы

### **Задание №1 (10 минут)**

Приведите классификацию операций и видов клепки.

Оценка	Показатели оценки
5	Классификация приведена в полном объеме.
4	Не развернута классификация по одному из параметров (прямая, обратная, односторонняя...).
3	Не развернута классификация по нескольким параметрам или выполнена с наводящими вопросами преподавателя.

### **Задание №2 (20 минут)**

Произведите, используя необходимую документацию, сборку узла рабочего механизма передачи и изменения движения на подшипниках качения и скольжения.

Оценка	Показатели оценки
5	Проведена сборка узла и он функционирует.
4	Узел функционирует после второй попытки сборки.
3	Сборка проведена под руководством преподавателя.

### **Задание №3 (6 минут)**

Продемонстрируйте схему увязки группы заготовок для их дальнейшей транспортировки.

Оценка	Показатели оценки
5	Продемонстрирована правильная схема увязки грузов трех наименований.
4	Продемонстрирована правильная схема увязки грузов двух наименований.
3	Продемонстрирована правильная схема увязки грузов на поддонах.

### **Задание №4 (20 минут)**

Произведите сборку неразъемного соединения пластина-уголок-тавр-пластина с использованием пневмомолотка и оправок-поддержек.

Оценка	Показатели оценки
5	Выполнена клепка узла и 80% замыкающих головок заклепок узла являются годными.
4	Выполнена клепка узла и 60% замыкающих головок заклепок узла являются годными.
3	Выполнена клепка узла и 50% замыкающих головок заклепок узла являются годными.

### **Задание №5 (20 минут)**

Произведите сборку неразъемного соединения пластина-уголок-тавр-пластина с использованием ручного пневматического пресс-заклепочника (пресс-скоба).

Оценка	Показатели оценки
5	Сборка узла с использованием пневмоскобы произведена и 90% замыкающих головок заклепок узла являются годными.
4	Сборка узла с использованием пневмоскобы произведена и 80% замыкающих головок заклепок узла являются годными.
3	Сборка узла с использованием пневмоскобы произведена и 70% замыкающих головок заклепок узла являются годными.

## Текущий контроль №6 (55 минут)

**Форма контроля:** Практическая работа (Опрос)

**Описательная часть:** Оценивание действий при выполнении практической работы

### Задание №1 (20 минут)

Произведите сборку узла с использованием заклепок ВСС, гаек-пистонов, заклепок с сердечником.

Оценка	Показатели оценки
5	Сборка узла выполнена и 80% заклепок являются годными.
4	Сборка узла выполнена и 60% заклепок являются годными.
3	Сборка узла выполнена и 50% заклепок являются годными.

### Задание №2 (15 минут)

Используя техпроцесс сборки механизма, из набора деталей соберите узел механизма.

Оценка	Показатели оценки
5	Узел собран и является действующим.
4	Узел собран с нарушением порядка сборки не влияющим на функциональность.
3	Узел собран под руководством преподавателя.

### Задание №3 (15 минут)

Используя техпроцесс сборки механизма, из набора деталей и готовых узлов соберите действующий механизм.

Оценка	Показатели оценки
5	Механизм собран и является действующим.
4	Механизм собран с ограниченным набором выполняемых действий и требует регулировки или настройки.
3	Механизм собран со второй попытки и нарушением регламента времени сборки.

**Задание №4 (5 минут)**

Перечислите не менее 10 видов брака при выполнении заклепочных соединений и способов их предупреждения.

Оценка	Показатели оценки
5	Приведены 9-10 видов брака и способов их предупреждения.
4	Приведены 6-8 видов брака и способов их предупреждения.
3	Приведены 6-8 видов брака, но не указаны способы их предупреждения.