

**Перечень теоретических и практических заданий к зачету  
по МДК.06.03 Основы слесарного дела  
(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**

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**

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**

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 №4**

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 №5**

1. Выполнить измерения размеров детали при помощи ШЩ.
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. |

#### **Задание №6**

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 №7**

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 №8

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 №9

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 №10

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 №11**

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 №12**

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 №13**

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 №14**

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 №15

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 №16

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. |

### Задание №17

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 раскроя потребовалась доработка выкройки ручными инструментами. |
| 3      | Потребовалась вторая заготовка.                                       |

### Задание №18

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 №19

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 №20

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 №21

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 №22

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 №23

Подберите необходимые инструменты, оборудование и оснастку для выполнения операций клепки с диаметром заклепки 4 мм.

| Оценка | Показатели оценки   |
|--------|---|
| 5      | Инструменты, оборудование и оснастка для выполнения операций клепки подобраны правильно и самостоятельно.                                     |
| 4      | Инструменты, оборудование и оснастка для выполнения операций клепки подобраны правильно, но в группе или неправильно подобран диаметр сверла. |
| 3      | Инструменты, оборудование и оснастка для выполнения операций клепки подобраны без учета выполнения отверстий или средств фиксации заготовок.  |

### Задание №24

Произведите разметку заготовки из тонколистового металла в соответствии с чертежом.

| Оценка | Показатели оценки  |
|--------|--|
| 5      | Разметка выполнена и является годной.  |
| 4      | Разметка выполнена и является годной, но имеются дублирование линий или глубокие царапины. |
| 3      | Разметка выполнена со второй попытки.  |

### Задание №25

Произведите подбор необходимых инструментов контроля группы отверстий выполненных по 8-9 квалитету.

| Оценка | Показатели оценки   |
|--------|---|
| 5      | Правильно выполнен подбор инструментов контроля "классных" отверстий.   |
| 4      | Подбор инструментов контроля выполнен с избытком инструментов, или не контролируется один размер.                     |
| 3      | Подбор инструментов контроля выполнен с недостатком инструментов, что не позволяет контролировать несколько размеров. |

## **Перечень практических заданий:**

### **Задание №1**

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 №2**

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. |

### **Задание №3**

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. |

### **Задание №4**

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 №5**

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 №6**

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 №7**

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. |

### **Задание №8**

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 №9**

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.  |

### **Задание №10**

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 №11**

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. |

### **Задание №12**

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 №13**

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. |

### **Задание №14**

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.  |

### **Задание №15**

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 №16**

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 №17**

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. |

### Задание №18

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. |

### Задание №19

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. |

### Задание №20

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 №21**

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 №22**

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 №23**

Выполните обработку наружного контура пластины №2.

| Оценка | Показатели оценки  |
|--------|--|
| 5      | Произведено опиливание боковых поверхностей и сопряжений, заготовка является годной.                               |
| 4      | Произведено опиливание боковых поверхностей и сопряжений, заготовка имеет исправимый брак.                         |
| 3      | Произведено опиливание боковых поверхностей и сопряжений, заготовка имеет неисправимый брак по радиусу сопряжения. |

### **Задание №24**

Выполните сборку пакета заклепками диаметром 3 и 4 мм.

| Оценка | Показатели оценки  |
|--------|--|
| 5      | Проведена операция клепки и более 80% заклепок являются годными. |
| 4      | Проведена операция клепки и 60-80% заклепок являются годными.    |
| 3      | Проведена операция клепки и 50-60% заклепок являются годными.    |

### **Задание №25**

Произведите сборку пакета, толщиной 6-10 мм на заклепки ВСС.

| Оценка | Показатели оценки  |
|--------|--|
| 5      | Правильно подобрана длина заклепок и сборка пакета выполнена и является годной.    |
| 4      | Неправильно подобрана длина заклепок, но сборка пакета выполнена.                  |
| 3      | Отверстия выполнены с отклонениями точности и перпендикулярности, но пакет собран. |