

# Контрольно-оценочные средства для проведения текущего контроля

## по УП.6 Учебной практики (3 курс, 5 семестр 2026-2027 уч. г.)

### Текущий контроль №1 (40 минут)

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

**Описательная часть:** С использованием инструментария

**Задание №1 (10 минут)** надежное закрепление заготовки в патрон токарного станка и оснастки в пиноль задней бабки.

| Оценка | Показатели оценки                                                                                                                        |
|--------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 5      | Заготовка и необходимая оснастка надежно закреплены на станке.                                                                           |
| 4      | Заготовка и необходимая оснастка надежно закреплены на станке, но неудачно подобраны переходные конуса.                                  |
| 3      | Заготовка недостаточно надежно закреплена на станке (малое усилие или не производилась затяжка со второго и третьего положения патрона). |

### Задание №2 (10 минут)ное обслуживание ЗКСП

| Оценка | Показатели оценки                                                      |
|--------|------------------------------------------------------------------------|
| 5      | Произведены регламентные работы в полном объеме и самостоятельно.      |
| 4      | Произведены регламентные работы не в полном объеме, но самостоятельно. |
| 3      | Произведены регламентные работы при участии преподавателя.             |

### Задание №3 (10 минут)ерстия и глубину сверления отверстия под резьбу по чертежу изделия.

| Оценка | Показатели оценки                                                                                                                                |
|--------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 5      | Расчеты глубины, диаметра и режимов резания для получения резьбового отверстия выполнены правильно.                                              |
| 4      | Не все расчеты глубины, диаметра и режимов резания для получения резьбового отверстия выполнены правильно.                                       |
| 3      | Расчеты глубины, диаметра и режимов резания для получения резьбового отверстия выполнены без учета параметров, приводящим к поломке инструмента. |

### Задание №4 (10 минут)рядок проведения ежесменного обслуживания токарного станка.

| Оценка | Показатели оценки                                                                                             |
|--------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 5      | Проведение ежесменного обслуживания токарного станка выполнено в соответствии с алгоритмом и в полном объеме. |

|   |                                                                                                             |
|---|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 4 | Проведение ежесменного обслуживания токарного станка выполнено с нарушением алгоритма, но в полном объеме.  |
| 3 | Проведение ежесменного обслуживания токарного станка выполнено с нарушением алгоритма и не в полном объеме. |

## Текущий контроль №2 (45 минут)

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

**Описательная часть:** С использованием инструментария

**Задание №1 (10 минут)** токарного станка для выполнения операций наружного строгания или долбления шпоночных канавок в отверстиях.

| Оценка | Показатели оценки                                                                                     |
|--------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 5      | Настройка станка проведена самостоятельно, подобраны, заточены и установлены необходимые инструменты. |
| 4      | Настройка станка проведена самостоятельно без установки необходимого инструмента.                     |
| 3      | Настройка станка проведена под руководством преподавателя.                                            |

**Задание №2 (30 минут)** станка, выбор заготовки, техоснастки и изготовьте деталь, содержащую "классные" размеры наружных и внутренних поверхностей на токарном станке.

| Оценка | Показатели оценки                                                                                                                                             |
|--------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 5      | Произведены осмотр, смазка и наладка станка, деталь выполнена в размер и с необходимым качеством.                                                             |
| 4      | Произведены осмотр, смазка и наладка станка, деталь выполнена в размер, с незначительными отклонениями, являющимися исправимым браком ответственных размеров. |
| 3      | Произведены осмотр, смазка и наладка станка, деталь выполнена с нарушениями, являющимися исправимым браком "классных" размеров.                               |

**Задание №3 (5 минут)** осмотр готовых деталей на наличие визуальных дефектов, делающих их непригодными.

| Оценка | Показатели оценки                                                                                         |
|--------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 5      | Из набора готовых деталей произведена отбраковка более 90% негодных деталей с необходимыми комментариями. |
| 4      | Из набора готовых деталей произведена отбраковка 70-80% негодных деталей.                                 |
| 3      | Из набора готовых деталей произведена отбраковка менее 70% негодных деталей.                              |

### Текущий контроль №3 (45 минут)

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

**Описательная часть:** С использованием инструментария

**Задание №1 (20 минут)** Нарезать резьбу на болтах и в гайках при помощи ручного резьбонарезного инструмента.

| Оценка | Показатели оценки                                                                                                                  |
|--------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 5      | Нарезание резьб на болтах и в гайках при помощи ручного резьбонарезного инструмента выполнено правильно и детали являются годными. |
| 4      | Нарезание резьб на болтах и в гайках выполнено с незначительными отклонениями от оси и детали являются условно годными.            |
| 3      | Потребовались новые заготовки.                                                                                                     |

**Задание №2 (5 минут)** Определить глубину сверления отверстия под резьбу по чертежу изделия.

| Оценка | Показатели оценки                                                                                                                                |
|--------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 5      | Расчеты глубины, диаметра и режимов резания для получения резьбового отверстия выполнены правильно.                                              |
| 4      | Один из расчетов (глубина, диаметр или режимы резания) для получения резьбового отверстия выполнены неправильно.                                 |
| 3      | Расчеты глубины, диаметра и режимов резания для получения резьбового отверстия выполнены без учета параметров, приводящим к поломке инструмента. |

**Задание №3 (5 минут)** Выбрать контрольные инструменты для выполнения замеров "классных" размеров, при выполнении изделия, состоящего из нескольких деталей.

| Оценка | Показатели оценки                                                                                                          |
|--------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 5      | Подбор инструментов выполнен правильно и рационально.                                                                      |
| 4      | Подбор инструментов выполнен правильно, но с избытком средств измерения.                                                   |
| 3      | Подбор инструментов выполнен с недостатком средств измерения или не дает возможности контроля по заданным характеристикам. |

**Задание №4 (10 минут)** Стержень под наружную резьбу, засверлите и расточите отверстие под внутреннюю резьбу в соответствии с чертежом.

| Оценка | Показатели оценки                                                                                       |
|--------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 5      | Правильно рассчитаны размеры, проточен стержень и расточено отверстие под резьбы.                       |
| 4      | Правильно рассчитаны размеры, проточен стержень, но расточено отверстие под резьбу с исправимым браком. |
| 3      | Потребовалась вторая заготовка.                                                                         |

**Видание №5 (5 минут)** наружной и внутренней резьбы метчиками и плашками.

| Оценка | Показатели оценки                                             |
|--------|---------------------------------------------------------------|
| 5      | Резьбы нарезаны и являются годными.                           |
| 4      | Потребовалась вторая заготовка при нарезании резьбы метчиком. |
| 3      | Потребовалась вторая заготовка при нарезании резьбы плашкой.  |

### Текущий контроль №4 (20 минут)

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

**Описательная часть:** С использованием инструментария

**Видание №1 (20 минут)** определите годность резьбовых соединений.

| Оценка | Показатели оценки                                                                                  |
|--------|----------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 5      | Правильно подобраны инструменты контроля, проведен контроль и определена годность резьб.           |
| 4      | Правильно подобраны инструменты контроля, проведен контроль, но неверно определена годность резьб. |
| 3      | Контроль и определение годности резьб проведены под руководством преподавателя.                    |

### Текущий контроль №5 (20 минут)

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

**Описательная часть:** С использованием инструментария

**Видание №1 (10 минут)** инструмента или приборов определения качества поверхности, перпендикулярности, углов и определите шероховатость и годность готового изделия.

| Оценка | Показатели оценки                                                                                                                                              |
|--------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 5      | Подбор инструмента или приборов определения шероховатости и других параметров проведен правильно и верно определена шероховатость и годность готового изделия. |
| 4      | Подбор инструмента или приборов определения шероховатости проведен неправильно, но верно определена шероховатость и годность готового изделия.                 |
| 3      | Подбор инструмента или приборов определения шероховатости проведен правильно, но неверно определена шероховатость и годность готового изделия.                 |

**Видание №2 (10 минут)** выберите необходимые режущие и контрольно-измерительные инструменты.

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

|   |                                                                                                              |
|---|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 5 | Чертеж почитан в соответствии с ГОСТом, правильно подобраны необходимые инструменты.                         |
| 4 | Чертеж почитан в соответствии с ГОСТом, но подобраны не все необходимые режущие или контрольные инструменты. |
| 3 | Чертеж почитан неполно, подобраны не все необходимые режущие и контрольные инструменты.                      |

## Текущий контроль №6 (45 минут)

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

**Описательная часть:** С использованием инструментария

**Задача №1 (60 минут)** режущие и контрольно-измерительные инструменты, заготовку и выполнить токарную обработку детали типа "Втулка", содержащую два высокоточных наружных и один внутренний размер.

| Оценка | Показатели оценки                                                                                                   |
|--------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 5      | Деталь изготовлена и является годной.                                                                               |
| 4      | Деталь изготовлена, но имеет исправимый брак общих размеров.                                                        |
| 3      | Деталь изготовлена, но содержит исправимый брак "классного" размера или неисправимый брак неответственного размера. |

**Задача №2 (5 минут)** шероховатости готового изделия с использованием шаблона шероховатости или профилометра и определите годность зачетной детали.

| Оценка | Показатели оценки                                                                                                    |
|--------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 5      | Контроль шероховатости готового изделия и определение годности деталей проведены правильно.                          |
| 4      | Контроль шероховатости готового изделия проведен правильно, но определение годности деталей произведено неправильно. |
| 3      | Контроль шероховатости готового изделия проведен правильно, но определение годности деталей не произведено.          |

**Задача №3 (25 минут)** окончную работу по точению заготовки на токарном станке в соответствии с требованиями чертежа.

| Оценка | Показатели оценки                                                                      |
|--------|----------------------------------------------------------------------------------------|
| 5      | Деталь выполнена и является годной по всем параметрам.                                 |
| 4      | Деталь выполнена, но имеет исправимый брак по двум параметрам и произведена доработка. |

|   |                                                                                                   |
|---|---------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 3 | Деталь выполнена, но имеет исправимый брак по трем параметрам или потребовалась вторая заготовка. |
|---|---------------------------------------------------------------------------------------------------|

**Задание №4 (5 минут)** Проверить шероховатость и шероховатость квалификационной работы в процессе выполнения детали.

| Оценка | Показатели оценки                                                  |
|--------|--------------------------------------------------------------------|
| 5      | Деталь выполнена и является годной.                                |
| 4      | Не проведена поверка микрометров, что привело к исправимому браку. |
| 3      | Неверно подобраны инструменты контроля или неверно применены.      |

### Текущий контроль №7 (45 минут)

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

**Описательная часть:** С использованием инструментария

**Задание №1 (5 минут)** Прочитать 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. |

**Задание №2 (15 минут)** Проверить детали "Пластина 1", содержащей сопряжения, цилиндрические и прямоугольные отверстия.

| Оценка | Показатели оценки                                                                                                                                  |
|--------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 5      | Наружный контур и прямоугольные отверстия выполнены и являются годными, цилиндрические отверстия засверлены.                                       |
| 4      | Наружный контур и прямоугольные отверстия выполнены и являются годными, но цилиндрические отверстия не выполнены или контур имеет исправимый брак. |
| 3      | Одно из прямоугольных отверстий является негодным.                                                                                                 |

**Задание №3 (10 минут)** Проверить пять отверстий разных диаметров в Пластинах 2 и засверлите отверстия под резьбы в Пластинах 3, являющейся комплектом сборки.

| Оценка | Показатели оценки                                     |
|--------|-------------------------------------------------------|
| 5      | Совпали все пять отверстий и резьбы в Пластинах 2 и 3 |
| 4      | Совпали четыре отверстия и резьбы в пластинах.        |
| 3      | Совпали три отверстия и резьбы в пластинах.           |

**Задача №4 (10 минут)** 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. |

**Задача №5 (5 минут)** резьб в Пластинах 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. |

### Текущий контроль №8 (20 минут)

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

**Описательная часть:** С использованием инструментария

**Задача №1 (10 минут)** 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. |

**Задача №2 (10 минут)** охватотости 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.    |

## Текущий контроль №9 (45 минут)

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

**Описательная часть:** С использованием инструментария

**Задание №1 (20 минут)** 2-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 (25 минут)** клепки пакета пластин (не менее 20 заклепок разного номинала).

| Оценка | Показатели оценки                                                                                            |
|--------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 5      | Засверлены отверстия, подобрана длинна заклепок, выполнена клепка и 80% замыкающих головок являются годными. |
| 4      | Засверлены отверстия, подобрана длинна заклепок, выполнена клепка и 70% замыкающих головок являются годными. |
| 3      | Засверлены отверстия, подобрана длинна заклепок, выполнена клепка и 60% замыкающих головок являются годными. |

## Текущий контроль №10 (45 минут)

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

**Описательная часть:** С использованием инструментария

**Задание №1 (10 минут)** Пакета №1 методом клепки, заклепками 4-х номиналов.

| Оценка | Показатели оценки                    |
|--------|--------------------------------------|
| 5      | Пакет №1 выполнен и является годным. |
| 4      | Пакет №1 выполнен со второй попытки. |
| 3      | Пакет №1 выполнен с третьей попытки. |

**Задание №2 (16 минут)** необходимого инструмента и сборку узла, имеющего подвижные элементы используя готовые детали.

| Оценка | Показатели оценки                                                                                                      |
|--------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 5      | Инструменты подобраны правильно, узел собран и совершает необходимые движения.                                         |
| 4      | После сборки потребовалась доработка или замена элемента.                                                              |
| 3      | После сборки потребовалась замена нескольких элементов, т.к. появилось несоответствие параметров совершаемых движений. |



**Задание №3 (10 минут)** элементов произвести сборку механизма, выполняющего необходимые виды движений.

| Оценка | Показатели оценки                                                                     |
|--------|---------------------------------------------------------------------------------------|
| 5      | Механизм собран и соответствует техническому заданию.                                 |
| 4      | Механизм собран и соответствует техническому заданию, но потребовалась корректировка. |
| 3      | Механизм собран, но не соответствует техническому заданию по какому-либо параметру.   |

**Задание №4 (10 минут)** Пакета №2 на спецзаклепках и специализированным инструментом (пневмоскобы, КП-204, ГП-6, 1СПГ-5, ОМ-3...)

| Оценка | Показатели оценки                                                |
|--------|------------------------------------------------------------------|
| 5      | Произведена сборка пакета и более 80% заклепок являются годными. |
| 4      | Произведена сборка пакета и 60-80% заклепок являются годными.    |
| 3      | Потребовалось изготовление второго пакета.                       |

**Задание №5 (5 минут)** видов брака при выполнении операций клепки.

| Оценка | Показатели оценки                                                       |
|--------|-------------------------------------------------------------------------|
| 5      | Перечислены более 12 видов брака при выполнении заклепочных соединений. |
| 4      | Перечислены 10-12 видов брака при выполнении заклепочных соединений.    |
| 3      | Перечислены 7-9 видов брака при выполнении заклепочных соединений.      |

## Текущий контроль №11 (45 минут)

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

**Описательная часть:** С использованием инструментария

**Задание №10 (10 минут)** 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 №2 (35 минут)** Стол фрезерного станка тиски, произведите выверку положения и закрепите их.

| Оценка | Показатели оценки                                                                   |
|--------|-------------------------------------------------------------------------------------|
| 5      | Правильно произведена установка и закрепление тисков с выверкой положения.          |
| 4      | Правильно произведена установка и закрепление тисков с неполной выверкой положения. |
| 3      | Правильно произведена установка и закрепление тисков, но без выверки положения.     |

### Текущий контроль №12 (33 минуты)

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

**Описательная часть:** С использованием инструментария

**Задание №1 (10 минут)** Режимов резания, установите обороты и подачу и выполните зачетную работу №3 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. |

**Задание №2 (10 минут)** Режимов резания для всех фрез, необходимых при выполнении зачетной работы №3 на фрезерном станке.

| Оценка | Показатели оценки                                                                   |
|--------|-------------------------------------------------------------------------------------|
| 5      | Расчет режимов резания проведен правильно и для всех фрез.                          |
| 4      | Расчет режимов резания проведен правильно, но не для всех фрез.                     |
| 3      | Расчет режимов резания проведен без корректировки по станку (не заполнена таблица). |

**Задание №3 (5 минут)** Кл еженедельного обслуживания фрезерного станка с необходимыми пояснениями.

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

|   |                                                                                                                           |
|---|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 5 | Продemonстрированы действия по еженедельному обслуживанию фрезерного станка с необходимыми пояснениями.                   |
| 4 | Продemonстрированы действия по еженедельному обслуживанию фрезерного станка без необходимых пояснений.                    |
| 3 | Продemonстрирован неполный алгоритм действий по еженедельному обслуживанию фрезерного станка и без необходимых пояснений. |

**Задание №4 (8 минут)**берите необходимые инструменты и оформите заявку.

| Оценка | Показатели оценки                                                                                            |
|--------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 5      | Чертеж прочитан правильно, правильно подобраны инструменты и оформлена заявка.                               |
| 4      | Чертеж прочитан правильно, правильно подобраны инструменты и оформлена заявка, но без инструментов контроля. |
| 3      | Чертеж прочитан правильно и оформлена заявка, но неправильно подобраны инструменты.                          |

### Текущий контроль №13 (45 минут)

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

**Описательная часть:** С использованием инструментария

**Задание №1 (5 минут)** 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 (5 минут)** обслуживание вертикально-фрезерного или широкоуниверсального станка с необходимыми пояснениями.

| Оценка | Показатели оценки                                                                                   |
|--------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 5      | Ежесменное обслуживание фрезерного станка проведено правильно и даны необходимые пояснения.         |
| 4      | Ежесменное обслуживание фрезерного станка проведено правильно, но без необходимых пояснений.        |
| 3      | Ежесменное обслуживание фрезерного станка проведено не в полном объеме и без необходимых пояснений. |

**Задание №3 (5 минут)** просчитайте 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. |

**Задание №4 (5 минут)** выберите 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.        |

**Задание №5 (25 минут)** определите 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 №14 (25 минут)

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

**Описательная часть:** С использованием инструментария

**Задание №1 (10 минут)** установите режимы 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. |

**Задание №2 (50 минут)** контрольно-измерительные приборы, позволяющие произвести необходимый контроль, выполните необходимые замеры 10-ти готовых деталей и определите годность.

| Оценка | Показатели оценки                                                                                                       |
|--------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 5      | Необходимые контрольно-измерительные приборы подобраны правильно, проведены замеры и определена годность 8-10 деталей.  |
| 4      | Необходимые контрольно-измерительные приборы подобраны правильно, проведены замеры, но определена годность 6-7 деталей. |
| 3      | Необходимые контрольно-измерительные приборы подобраны неудачно, но проведены замеры без определяя годности деталей.    |

**Задание №3 (5 минут)** шероховатости готовых изделий с использованием шаблона шероховатости и определите годность 10-ти деталей.

| Оценка | Показатели оценки                                                                                               |
|--------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 5      | Контроль шероховатости готового изделия и определение годности 9-10 деталей проведены правильно.                |
| 4      | Контроль шероховатости изделий проведен правильно, но определение годности 3-х деталей произведено неправильно. |
| 3      | Контроль шероховатости изделий проведен правильно, но определение годности деталей не произведено.              |

### Текущий контроль №15 (45 минут)

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

**Описательная часть:** С использованием инструментария

**Задание №1 (40 минут)** детали типа "Опорная плита" с соблюдением всех критериев технологического процесса.

| Оценка | Показатели оценки                                         |
|--------|-----------------------------------------------------------|
| 5      | Деталь выполнена и является годной.                       |
| 4      | Деталь выполнена с исправимым браком габаритного размера. |

|   |                                                                                                       |
|---|-------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 3 | Деталь выполнена с исправимым браком "классного" размера или неисправимым браком габаритного размера. |
|---|-------------------------------------------------------------------------------------------------------|

**Задание №2 (5 минут)** 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 №16

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

**Описательная часть:** С использованием инструментария

**Задание №1** обработку детали типа "Проушина" или "Кронштейн" с соблюдением всех критериев.

| Оценка | Показатели оценки                                                                                     |
|--------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 5      | Деталь выполнена и является годной.                                                                   |
| 4      | Деталь выполнена с исправимым браком габаритного размера.                                             |
| 3      | Деталь выполнена с исправимым браком "классного" размера или неисправимым браком габаритного размера. |

**Задание №2** обработку квалификационной детали с соблюдением всех критериев.

| Оценка | Показатели оценки                                                                                     |
|--------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 5      | Деталь выполнена и является годной.                                                                   |
| 4      | Деталь выполнена с исправимым браком габаритного размера.                                             |
| 3      | Деталь выполнена с исправимым браком "классного" размера или неисправимым браком габаритного размера. |