Перечень заданий к дифференцированному зачету по учебной практике УП.01 по ПМ.06 Выполнение работ по профессиям рабочих: "Токарь", "Фрезеровщик" (3 курс, 5 семестр, 2026-2027 уч. г.)

Метод и форма контроля: Практические работа в формате демонстрационного экзамена

Вид контроля: Практическая работа

Перечень заданий:

Задание 1 (Время выполнения: 90 минут)

Оборудование

1. Персональный компьютер (118 Мастерская слесарная)
2. Верстак (118 Мастерская слесарная)
3. Поворотные слесарные тиски (118 Мастерская слесарная)
4. Клепальный молоток ударного действия (118 Мастерская слесарная)
5. Дрель пневматическая (118 Мастерская слесарная)
6. Заточной станок для свёрл (118 Мастерская слесарная)
7. Ресивер для компрессора (118 Мастерская слесарная)
8. Комплект контрольного инструмента (118 Мастерская слесарная)
9. Комплект шаблонов для контроля замыкающих головок (118 Мастерская слесарная)
10. Шланг на катушке (118 Мастерская слесарная)
11. комплект слесарного инструмента (118 Мастерская слесарная)

Программное обеспечение

1. Microsoft Windows 10 (118 Мастерская слесарная)
2. Adobe Acrobat Reader DC (118 Мастерская слесарная)
3. Google Chrome (118 Мастерская слесарная)
4. 7-Zip (118 Мастерская слесарная)
5. Microsoft Office Professional Plus 2019 (118 Мастерская слесарная)
6. КОМПАС-3D (118 Мастерская слесарная)

СИЗ

1. перчатки х/б (118 Мастерская слесарная)
2. очки защитные (118 Мастерская слесарная)
3. спец. одежда (118 Мастерская слесарная)

Исходные файлы

- _ ДЭ.УП.06.15.02.16.24-П.СБ_1714618850.pdf

Проверяемые ПК

- ПК6.1 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

Содержание задания:

Выполнить сборку изделия "Пакет" методом клёпки:

1. Нарезать заготовки в размер указанный на чертеже;
2. Засверлить контрольные отверстия и собрать пакет на контрольные винты М3;
3. Опилить пакет в размер 80х60 мм с соблюдением перпендикулярности и параллельности;
4. Произвести разметку центров отверстий согласно чертежа;
5. Засверлить и зенковать отверстия в соответствии с чертежом при помощи пневмодрели;
6. Произвести клепку при помощи пневмомолотка;
7. Выполнить контроль замыкающих головок при помощи шаблонов замыкающих головок;
8. Клеймить пакет ударным способом;

Критерии оценивания

Критерий	**Баллы**	**Включенность**	**Итого**
Пакет нарезан и опилен в размер 80-0.74 мм и 60-0.74 мм.	5	2	10
Выполнены контрольные отверстия и произведена сборка пакета на контрольные винты с установочными размерами 6х6 мм.	2	4	8
Выполнена разметка центров отверстий, их сверление и зенкование.	3	16	48
Выполнена операция клепки, и контроля замыкающих головок.	4	13	52
Учащийся не нарушал Охрану труда	5	1	5
Учащийся не сломал инструмент	5	1	5
Итого баллов			**128**

Задание 2 (Время выполнения: 140 минут)

Оборудование

1. ШЦ-1-125 (124 Мастерская металлообработки)
2. Заточный станок (124 Мастерская металлообработки)
3. Инструменты и оснастка (124 Мастерская металлообработки)
4. Станки токарные (124 Мастерская металлообработки)
5. Контрольно-измерительные и разметочные инструменты (124 Мастерская металлообработки)
6. Инструменты контроля (124 Мастерская металлообработки)
7. Микрометр 0-25 мм (124 Мастерская металлообработки)

Программное обеспечение

1. Microsoft Windows 7 (124 Мастерская металлообработки)
2. Microsoft Office 2010 (124 Мастерская металлообработки)
3. Google Chrome (124 Мастерская металлообработки)
4. КОМПАС-3D (124 Мастерская металлообработки)
5. Adobe Acrobat Reader DC (124 Мастерская металлообработки)

Инструменты

1. Твердосплавный резец проходной отогнутый 45° (16х20) (124 Мастерская металлообработки)
2. Твердосплавный резец проходной отогнутый 90° (16х20) (124 Мастерская металлообработки)
3. Твердосплавный отрезной резец (16х20) (124 Мастерская металлообработки)
4. Твердосплавный расточной резец 90° (16х20) (124 Мастерская металлообработки)

СИЗ

1. спец. одежда (124 Мастерская металлообработки)
2. очки защитные (124 Мастерская металлообработки)

Исходные файлы

- токарная деталь Вал _ КЭ.15.02.08.24.20-0.00_1714619753.pdf
- ОЦЕНКИ токарь.docx_1714620887.pdf

Проверяемые ПК

- ПК6.4 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
- ПК6.5 Нарезание наружной и внутренней резьбы на заготовках деталей метчиком и плашкой
- ПК6.6 Контроль простых деталей с точностью размеров по 10 - 14-му квалитету и деталей средней сложности с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету, а также простых крепежных наружных и внутренних резьб

Содержание задания:

Выполнить деталь "Вал" методом точения:

1. Обработать торец заготовки;
2. Выполнить Ø28 методом точения на длину 55 мм;
3. Выполнить фоску 2х45°;
4. Засверлить отверстие Ø22 на глубину 40мм;
5. Переустановить заготовку;
6. Выполнить габаритные размеры заготовки 120 мм методом точения торца;
7. Центровать отверстие под задний центр;
8. Выполнить Ø18 на длину 70мм;
9. Выполнить фоску 2х45°;
10. Точить размер Ø14 на длину 40мм;
11. Точить 2 фаски 1х45°;
12. Нарезать резьбу М14 на длину 20мм;
13. Выполнить клеймение детали;
14. Выполнить контроль детали используя комплект контрольного инструмента.

Критерии оценивания

Критерий	**Баллы**	**Включенность**	**Итого**
Выполнен размер детали **120 -0,35** мм;	6	1	6

Выполнен классный размер **ø14-0.11** мм;	15	1	15
Выполнен размер **ø28 -0,21** мм;	5	1	5
Выполнен классный размер **ø18 -0,18** мм;	15	1	15
Выполнен размер **40**±0.25 мм;	4	1	4
Выполнен размер **70**±0.3 мм;	4	1	4
Выполнен размер **ø22 +0,21** мм;	8	1	8
Выполнен размер **40**±0.25 мм;	5	1	5
Выполнены 2 фаски 2 х 45ª	4	1	4
Выполнена 2 фаски 1 х 45ª	4	1	4
Выполнена резьба М14х2	5	1	5
Выполнена длина резьбы 20±0.25 мм;	5	1	5
Размер **ø14h11** выполнены с шероховатостью **Ra.2.5**	5	1	5
Учащийся не использовал вторую заготовку	5	1	5
Учащийся не нарушал Охрану труда	5	1	5
Учащийся не сломал инструмент	5	1	5
Итого баллов			**100**

Задание 3 (Время выполнения: 140 минут)

Оборудование

1. ШЦ-1-125 (128 Мастерская металлообработки)
2. Калибр-пробки (128 Мастерская металлообработки)
3. Широкоуниверсальные фрезерные станки (128 Мастерская металлообработки)
4. Штангенрейсмасс (128 Мастерская металлообработки)
5. Инструменты и оснастка (128 Мастерская металлообработки)
6. Тиски (128 Мастерская металлообработки)
7. Станки фрезерные (128 Мастерская металлообработки)
8. Контрольно-измерительные и разметочные инструменты (128 Мастерская металлообработки)
9. Инструменты контроля (128 Мастерская металлообработки)
10. Персональный компьютер (128 Мастерская металлообработки)

Программное обеспечение

1. Microsoft Windows 7 (128 Мастерская металлообработки)
2. Microsoft Office 2010 (128 Мастерская металлообработки)
3. КОМПАС-3D (128 Мастерская металлообработки)
4. Google Chrome (128 Мастерская металлообработки)
5. Adobe Acrobat Reader DC (128 Мастерская металлообработки)

Инструменты

1. Фрезы концевые с цилиндрическим хвостовиком ГОСТ 17032 D10 Z2 (128 Мастерская металлообработки)
2. Фреза сборная D50 Z5 (128 Мастерская металлообработки)
3. Торцевая фреза D100 Z4 (128 Мастерская металлообработки)
4. Фрезы концевые с коническим хвостовиком D18 (128 Мастерская металлообработки)

СИЗ

1. спец. одежда (128 Мастерская металлообработки)

2. очки защитные (128 Мастерская металлообработки)
3. перчатки х/б (128 Мастерская металлообработки)

Исходные файлы

- деталь фрезерная_ КЭ.15.02.08.23.19-0.00_1714625086.pdf
- ОЦЕНКИ фрезеровщик_1714625093.pdf

Проверяемые ПК

- ПК6.2 Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету
- ПК6.3 Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету

Содержание задания:

Выполнить обработку учебной фрезерной детали:

1. Фрезеровать 3 базовые перпендикулярные поверхности;
2. Фрезеровать габаритные размеры заготовки 60х38х38 мм;
3. Разметить и фрезеровать скос 12х16 мм;
4. Фрезеровать классный паз 12х10 мм;
5. Фрезеровать классное ребро 12х6 мм;
6. Притупить острые кромки;
7. Клеймить ударным способом;
8. Контроль детали комплектом контрольного инструмента.

Критерии оценивания

Критерий	**Баллы**	**Включенность**	**Итого**
Выполнены габариты детали **60-0.62** х **38-0.52** х **38-0.62** мм	6	1	6
Выполнен классный паз шириной **12**+0.11 мм	15	1	15
Выполнен паз высотой **10**±0.18 мм	2	1	2
Выполнена классное ребро размером **12**-0.11 мм	15	1	15
Выполнены уступы **13**±0.18 х **6**±0.15 мм	4	1	4
Выполнены скосы **16**±0.215 х **12**±0.215 мм	4	1	4
Выдержана перпендикулярность относительно базовой стороны	8	1	8
Выдержана параллельность сторон	5	1	5
Паз выполнен с шероховатостью **Ra2.5**	9	1	9
Остальные поверхности выполнены с шероховатостью **Ra3.2**	9	1	9
Учащийся не использовал вторую заготовку	5	1	5
Учащийся не нарушал Охрану труда	5	1	5
Острые кромки притуплены	4	1	4
Отсутствуют поперечные риски при притуплении кромок	4	1	4
Учащийся не сломал инструмент	5	1	5
Итого баллов			**100**

Перевод баллов в оценку

Критерий	Нижняя граница, в %	Баллы
Оценка «3»	50	164
Оценка «4»	70	229.6
Оценка «5»	90	295.2