

**Перечень теоретических и практических заданий к
дифференцированному зачету
по УП.6 Учебной практики
(3 курс, 5 семестр 2026-2027 уч. г.)**

Форма контроля: Индивидуальные задания (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: по выбору выполнить два теоретических и два практических задания

Перечень практических заданий:

Задание №1 Подберите заготовку в соответствии с чертежом, приспособления необходимые для закрепления заготовки или работы.

Оценка	Показатели оценки
5	Правильно выбрана заготовка, произведена разметка с учетом правил ЕСКД и с необходимым качеством точности, правильно подобраны и установлены инструменты и приспособления.
4	Правильно выбрана заготовка, произведена разметка с учетом правил ЕСКД и с необходимым качеством точности, но необходимые для работы резцы установлены без выверки.
3	Правильно выбрана заготовка, правильно подобраны приспособления, необходимые для работы, но неправильно произведена разметка и выполнена установка резцов, приводящая к браку.

Задание №2 Установку и 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 №3 Заточку сверл и резцов в соответствии с обрабатываемым материалом и чертежом.

Оценка	Показатели оценки
5	Заточка резцов и сверл проведена в соответствии с обрабатываемым материалом и самостоятельно.
4	Заточка резцов и сверл проведена в соответствии с обрабатываемым материалом, самостоятельно, но под руководством преподавателя.

3	Заточка инструмента проведена при участии преподавателя.
---	--

Продвижение №4 Заточку и доводку сверл и резцов в соответствии с обрабатываемым материалом и требованиями к геометрическим параметрам.

Оценка	Показатели оценки
5	Заточка сверл и резцов проведена в соответствии с обрабатываемым материалом и углами самостоятельно.
4	Заточка сверл и резцов проведена в соответствии с обрабатываемым материалом и углами самостоятельно, но под руководством преподавателя.
3	Заточка сверл и резцов проведена при участии преподавателя.

Продвижение №5 регламентное 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.

Задача №6 диаметр отверстия 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.

Продвижение №7 опишите порядок 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.

Продвинутый уровень
Задание №8 Настройку токарного станка для выполнения операций наружного строгания или долбления шпоночных канавок в отверстии.

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.

Продвинутый уровень
Задание №9 Нарезание резьб 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.

Продвинутый уровень
Задание №10 Диаметр отверстия 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	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.

Продвинутый уровень
Задание №11 Наладку 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 неответственных размеров.
3	Произведены осмотр, смазка и наладка станка, деталь выполнена с нарушениями, являющимися исправимым браком "классных" размеров.

Выбор №12 необходимые 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.

Выбор №13 обработку квалификационной детали, содержащей два высокоточных наружных размера (по 10 качеству), отверстие (по 11 качеству) и общие отклонения по 12 качеству.

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.

Выбор №14 визуальный 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.

Выбор №15 необходимые 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.

Выбор №16 подбор 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.

Задание №17 Контроль 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.

Задание №18 Берите 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 №19 рабочий 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.

Продвижение №20 Расчет 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.

Продвижение №21 Расчет 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).

Продвижение №22 Сформулируйте цикл еженедельного обслуживания фрезерного станка с необходимыми пояснениями.

Оценка	Показатели оценки
5	Продемонстрированы действия по еженедельному обслуживанию фрезерного станка с необходимыми пояснениями.
4	Продемонстрированы действия по еженедельному обслуживанию фрезерного станка без необходимых пояснений.
3	Продемонстрирован неполный алгоритм действий по еженедельному обслуживанию фрезерного станка и без необходимых пояснений.

Продвижение №23 Ежедневное обслуживание вертикально-фрезерного или широкоуниверсального станка с необходимыми пояснениями.

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

Продвинутый уровень №24 Чертеж, обоснуйте 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.

Продвинутый уровень №25 Выберите необходимые 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.

Продвинутый уровень №26 Рассчитайте 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.

Продвинутый уровень №27 Обработку 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.

Продвинутый уровень
Продвинутый уровень №28 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.

Продвинутый уровень
Продвинутый уровень №29 Обработку квалификационной детали, содержащей взаимнопараллельные и взаимноперпендикулярные поверхности, скосы (по 12 квалитету), высокоточные пазы и ребра (по 11 квалитету), закрытые карманы.

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.

Выборочный уровень
Выборочный уровень №30 Необходимые 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.

Продвинутый уровень
Продвинутый уровень №31 Контроль 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.

Задание №32 Прочитать чертеж детали 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 №33 Подбор 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.

Задание №34 Изготовление 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 №35 По образцам шероховатости 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.

Задание №36 Сборка 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.

Продвижение №37 Подбору 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.

Исходные данные №38 Сбор готовых 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.

Продвижение №39 Сборку Пакета №2 на спецзащелках 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 №40 Перечислить 12 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.