

**Контрольно-оценочные средства для проведения текущего
контроля
по УП.1 Учебной практики
(3 курс, 6 семестр 2026-2027 уч. г.)**

Текущий контроль №1 (44 минуты)

Форма контроля: Практическая работа (Информационно-аналитический)

Описательная часть: Проверка работы в электронном виде

Выполнение № В (22 минуты) дали по выданному чертежу.

Оценка	Показатели оценки
5	1. Модель сориентирована по схеме Y-аксонометрии. - 4 балла. 2. На модели выполнены все конструктивные элементы (30 элементов). - 30 баллов. 1 бал за элемент 3. Нанесены размеры по видам вывода на чертеж (как минимум 2 размер). - 10 баллов. 2.5 балла за элемент 4. Выставлена общая шероховатость обработки. - 4 балла. 5. Заполнены технические требования к изготовлению. - 12 баллов. 3 балла за элемент ИТОГО: - 60 баллов <i>Модель выполнена 90 - 100%, 54 - 60 баллов</i>
4	<i>Модель выполнена 70 - 89%, 42 - 53 баллов</i>
3	<i>Модель выполнена 50 - 69%, 30 - 41 балла</i>

Выполнение №2 (32 минуты) ж детали по готовой 3D модели.

Оценка	Показатели оценки
5	1. Чертеж выполнен на формате А3. - 6 баллов. 2. Нанесено 3 вида (сверху и снизу, изометрия), разрез по оси Y, разрез резьбового отверстия. - 10 баллов. 2 б. 3. Нанесены размеры на вид сверху (9 размеров). - 9 баллов. 1 б. 4. Нанесены размеры на вид снизу (8 размеров). - 8 баллов. 1 б. 5. Нанесены размеры на разрез по оси (18 размеров). - 18 баллов. 1 б. 6. Нанесены размеры на отверстие (3 размеров). - 9 баллов. 3 б. ИТОГО: - 60 баллов <i>Чертеж выполнен 90 - 100%, 54 - 60 баллов</i>
4	<i>Чертеж выполнен 70 - 89%, 42 - 53 баллов</i>
3	<i>Чертеж выполнен 50 - 69%, 30 - 41 балла</i>

Текущий контроль №2 (45 минут)

Форма контроля: Практическая работа (Информационно-аналитический)

Описательная часть: Проверка работы в электронном виде

Видание №1 (65 минут) - Задача 1. Выбор заготовки.

Оценка	Показатели оценки
5	1. Масса и габаритные размеры деталей. - 5 2. Материал деталей. - 5 3. Тип производства. - 5 4. Конфигурация заготовки. - 5 5. Экономические факторы. - 10 6. Технические факторы. - 15 7. Определено оборудование для получения заготовки. - 10 8. Определен вид и тип штампа. - 5 9. Обоснование выбора заготовки и метода - 20 10. Обоснование выбора оборудования - 20 ИТОГО: - 100 баллов <i>Выбор заготовки 90 - 100%, 90 - 100 баллов</i>
4	<i>Выбор заготовки 70 - 89%, 70 - 89 баллов</i>
3	<i>Выбор заготовки 40 - 69%, 40 - 69 баллов</i>

Видание №2 (45 минут) - Задача 2. Расчет припусков и напусков.

Оценка	Показатели оценки
5	1. Выбраны статистическим методом межоперационные припуски на обработку с необходимой точностью 2. Составлена таблица промежуточных размеров расчетного конструктивного элемента заготовки 3. Составлена таблица размеров конструктивных элементов заготовки в соответствии с размерами чертежа детали 4. Выбраны напуски (литейные или штамповочные уклоны, радиусные переходы) статистическим методом ИТОГО: - 100 баллов (пункт 20 баллов) <i>Расчет припусков и напусков 90 - 100%, 90 - 100 баллов</i>
4	<i>Расчет припусков и напусков 70 - 89%, 70 - 89 баллов</i>
3	<i>Расчет припусков и напусков 70 - 89%, 70 - 89 баллов</i>

Видание №3 (10 минут) - Задача 3. Расчет площади поверхности и количество деталей в партии.

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

5	1. Правильно выполнен предварительный выбор типа производства (табличный) - 5 2. Верно определен необходимый запас заготовок на складе (3-5 для крупных, 6-9 для средних, 10-13 для мелких) - 5 3. Верно определен фонд рабочих дней в году по производственному календарю - 5 4. Выполнен расчет размера операционной партии - 10 5. Выполнен расчет периодичности запуска партии - 5 ИТОГО: - 30 баллов <i>Определение типа производства и партии деталей 90 - 100%, 27 - 30 баллов</i>
4	<i>Определение типа производства и партии деталей 70 - 89%, 21 - 26 баллов</i>
3	<i>Определение типа производства и партии деталей 40 - 69%, 12 - 20 баллов</i>

Вариант №4 (5 минут) - нормасход материала.

Оценка	Показатели оценки
5	1. Расчет КИМ 2. Расчет норморасхода материала ИТОГО: - 20 баллов (пункт 10 баллов) <i>Определение типа производства и партии деталей 90 - 100%, 18 - 20 баллов</i>
4	<i>Определение типа производства и партии деталей 70 - 89%, 14 - 17 баллов</i>
3	<i>Определение типа производства и партии деталей 40 - 69%, 8 - 13 баллов</i>

Текущий контроль №3 (44 минуты)

Форма контроля: Практическая работа (Информационно-аналитический)

Описательная часть: Проверка в электронном виде

Вариант №1 (22 минуты) - подготовки

Оценка	Показатели оценки

5	1. Модель сориентирована по схеме Y-аксонометрии. - 4 балла. 2. Выполнены правильно сочетания всех конструктивных элементов - 6 балла. 3. На всех элементах заготовки соблюдены размеры припусков - 6 балла. 4. Выдержаны все штамповочные углы для выемки заготовки из штампа и соблюдены их размеры - 6 балла. 5. Выдержаны все внутренние радиуса и соблюдены их размеры - 6 балла. 6. Нет нарушений формы детали и ее размеров - 6 балла. 7. Нанесены размеры по видам вывода на чертеж (как минимум 2 размер). - 10 баллов. 2.5 балла за элемент 8. Выставлена общая шероховатость обработки. - 4 балла. 9. Заполнены технические требования к изготовлению. - 12 баллов. 3 балла за элемент <i>Модель выполнена 90 - 100%, 54 - 60 баллов</i>
4	<i>Модель выполнена 70 - 89%, 42 - 53 баллов</i>
3	<i>Модель выполнена 50 - 69%, 30 - 41 балла</i>

Выданы №2 (22 минуты)

Оценка	Показатели оценки
5	1. Чертеж выполнен на формате А3. - 6 баллов. 2. Нанесено 3 вида (сверху, спереди, изометрия), разрез по оси Y, разрез резьбового отверстия. - 10 баллов. 2 б. 3. Нанесены размеры на вид сверху (необходимое и достаточное). - 9 баллов. 1 б. 4. Нанесены размеры на вид снизу (необходимое и достаточное). - 8 баллов. 1 б. 5. Нанесены размеры на разрез по оси (необходимое и достаточное). - 18 баллов. 1 б. 6. Нанесена линия разъема штампа. - 9 баллов. <i>Чертеж выполнен 90 - 100%, 54 - 60 баллов</i>
4	<i>Чертеж выполнен 70 - 89%, 42 - 53 баллов</i>
3	<i>Чертеж выполнен 50 - 69%, 30 - 41 балла</i>

Текущий контроль №4 (45 минут)

Форма контроля: Практическая работа (Информационно-аналитический)

Описательная часть: Проверяется в электронном виде

Задание №1 (15 минут) обработки детали по операционно, с описанием каждой операции

Оценка	Показатели оценки

5	1. Составлена схема обрабатываемых поверхностей 2. Составлена таблица с операциями 3. Дано описание каждой операции с обрабатываемыми поверхностями ИТОГО: - 30 баллов (пункт 10 баллов) <i>Маршрут обработки 90 - 100%, 27 - 30 баллов</i>
4	<i>Маршрут обработки 70 - 89%, 21 - 26 баллов</i>
3	<i>Маршрут обработки 40 - 69%, 12 - 20 баллов</i>

Вариант №2 (15 минут) задания заготовки для операции с ЧПУ

Оценка	Показатели оценки
5	1. На схеме верно выполнена простановка видов детали 2. Верно указаны базовые поверхности 3. Верно указаны габаритные размеры базовых и межбазовых поверхностей 4. Символы баз нанесены согласно ГОСТ 3.1107-81 ИТОГО: - 20 баллов (пункт 5 баллов) <i>Определение типа производства и партии деталей 90 - 100%, 18 - 20 баллов</i>
4	<i>Определение типа производства и партии деталей 70 - 89%, 14 - 17 баллов</i>
3	<i>Определение типа производства и партии деталей 70 - 89%, 14 - 17 баллов</i>

Вариант №3 (65 минут) задания по предложенному каталогу и базе данных САПР "Вертикаль".

Оценка	Показатели оценки
5	1. Соблюдены габариты рабочего стола относительно заготовки - 5 баллов. 2. Мощность двигателя удовлетворяет требованиям обработки - 5 баллов. 3. Возможности станка удовлетворяют требованиям обработки - 5 баллов. 4. Экономически выгодно использовать оборудование - 5 баллов. 5. Составлена таблица технических характеристик оборудования (габариты рабочего стола, максимальные пределы перемещения, предельные обороты шпинделя, предельные параметры падачи рабочей и холостого хода, расстояние между пазами, ширина паза, тип крепления патрона в шпиндель, мощность двигателя, количество рабочих осей координат, тип системы ЧПУ). - 33 баллов, (3 б. за характ.) ИТОГО: - 53 баллов <i>Выбор оборудования 90 - 100%, 48 - 53 баллов</i>
4	<i>Выбор оборудования 70 - 89%, 37 - 47 баллов</i>
3	<i>Выбор оборудования 40 - 69%, 21 - 36 баллов</i>

Текущий контроль №5 (45 минут)

Форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: Проверка в электронном виде

Выданы карты (15 минут) и инструмента.

Оценка	Показатели оценки
5	1. Все элементы выбраны правильно и соответствуют своим изображениям - 10 баллов. 2. Нанесены верно все присоединительные размеры и имеется общий размер вылета - 10 баллов. 3. Все элементы карты наладки инструмента имеют описание и маркировку - 10 баллов. 4. Нанесены около инструментов все параметры режимов резания - 10 баллов. 5. Есть описание для какого оборудования составлена карта наладки - 10 баллов. ИТОГО: - 50 баллов <i>Карта наладки инструмента 90 - 100%, 45 - 50 баллов</i>
4	<i>Карта наладки инструмента 70 - 89%, 35 - 44 баллов</i>
3	<i>Карта наладки инструмента 40 - 69%, 20 - 34 баллов</i>

Выданы карты (60 минут) инструмента по предложенному каталогу и базе данных САПР "Вертикаль".

Оценка	Показатели оценки
5	Характеристики инструмента подходят для обработки: 1. тип, - 5 баллов. 2. вид, - 5 баллов. 3. диаметр, - 5 баллов. 4. длина рабочей части, - 5 баллов. 5. радиус на торце, - 5 баллов. 6. количество зубьев, - 5 баллов. 7. материал режущей части, - 5 баллов. 8. возможность крепления), - 5 баллов. 9. Скорость резания - 5 баллов. 10. Подача на зуб - 5 баллов. ИТОГО: - 50 баллов <i>Выбор инструмента 90 - 100%, 45 - 50 баллов</i>
4	<i>Выбор инструмента 70 - 89%, 35 - 44 баллов</i>
3	<i>Выбор инструмента 40 - 69%, 20 - 34 баллов</i>

Выданы карты (60 минут) инструментальной оснастки по предложенному каталогу и базе данных САПР

"Вертикаль".

Оценка	Показатели оценки
5	1. Инструментальная оснастка удовлетворяет требованиям обработки - 10 баллов. 2. Инструментальная оснастка удовлетворяет условиям установки инструмента - 10 баллов. 3. Инструментальная оснастка удовлетворяет условиям установки в оборудование - 10 баллов. ИТОГО: - 30 баллов <i>Маршрут обработки 90 - 100%, 27 - 30 баллов</i>
4	<i>Маршрут обработки 70 - 89%, 21 - 26 баллов</i>
3	<i>Маршрут обработки 40 - 69%, 12 - 20 баллов</i>

Выданы №4 (40 минут) режимов резания для выданных инструментов.

Оценка	Показатели оценки
5	1. Определен материал детали, - 10 баллов. 2. Скорость резания, - 10 баллов. 3. Количество зубьев, - 10 баллов. 4. Глубина и ширина резания, - 20 баллов. 5. Подача на зуб, - 10 баллов. 6. Подобрана согласно параметров оборудования частота вращения и минутная подача - 20 баллов. 7. Посчитана длина обработки, - 10 баллов. 8. Расчитано время обработки, - 10 баллов. ИТОГО: - 100 баллов <i>Расчет режимов резания 90 - 100%, 90 - 100 баллов</i>
4	<i>Расчет режимов резания 70 - 89%, 70 - 89 баллов</i>
3	<i>Расчет режимов резания 40 - 69%, 40 - 69 баллов</i>

Текущий контроль №6 (45 минут)

Форма контроля: Практическая работа (Информационно-аналитический)

Описательная часть: Проверка работы в электронном виде

Выданы №1а (15 минут) оформление маршрутно-операционного технологического процесса

Оценка	Показатели оценки

5	1. Оформление титульного листа (Обозначение, наименование изделия, изделие с которого введён). - 9 балла, 3 бал. 2. Оформление маршрутной карты (тип производства(стадия разработки), материал детали 3. или сортамент, масса детали, нормарасход, КИМ, код заготовки, профиль и размеры, количество деталей, масса заготовки). - 27 баллов, 3 бал. 4. Оформление маршрутной карты (Операции: контрольная, фрезерная, слесарная, 5. контрольная, фрезерная с ЧПУ, фрезерная с ЧПУ, слесарная, контрольная, транспортная, покрытие, контрольная, транспортная, покрасочная, контрольная, маркировочная, контрольная, упаковка). - 17 баллов, 1 бал. 6. Оформление маршрутной карты. Во всех операциях заполнены: цех, участок, оборудование, ИОТ, СМ, профессия, разряд и код оплаты труда, УТ, объем партии. - 27 баллов, 1 бал. ИТОГО: - 50 баллов <i>Оформление маршрутно-операционного ТП 90 - 100%, 45 - 50 баллов</i>
4	<i>Оформление маршрутно-операционного ТП 70 - 89%, 35 - 44 баллов</i>
3	<i>Оформление маршрутно-операционного ТП 40 - 69%, 20 - 34 баллов</i>

Задание №2 (15 минут) Оформить карту операции Фрезерная с ЧПУ.

Оценка	Показатели оценки
5	1. Добавлена к оборудованию СОЖ. Задано имя программы. - 2. Прописан установ. Установлена и закреплена оснастка, задана название и модель оснастки с маркировкой. Установлена нулевая точка. Описано использованное оборудование для этого. Установлена выверена и закреплена заготовка в оснастке. Описана загрузка программы и ее имя. - 36 баллов, 4 бал. элем. 3. Описана обработка элементов детали, указаны позиции, заданы оснастка, инструмент, режимы резания (заполнена вся строка). - 10 баллов, 2 бал. элем. ИТОГО: - 46 баллов <i>Оформление операционной карты операции Фрезерная с ЧПУ 90 - 100%, 41 - 46 баллов</i>
4	<i>Оформление операционной карты операции Фрезерная с ЧПУ 90 - 100%, 32 - 40 баллов</i>
3	<i>Оформление операционной карты операции Фрезерная с ЧПУ 40 - 69%, 18 - 31 баллов</i>

Задание №3 (15 минут) Оформить карту операции Фрезерная с ЧПУ.

Оценка	Показатели оценки

5	1. Нанесены два вида XY и XZ (или YZ), указаны базовые поверхности, размеры между базами, нулевая точка, размеры от баз до нулевой точки, позиции к поверхностям обработки, зоны крепления заготовки, исходная точка, размеры до исходной точки - 36 баллов, 4 бал. элем. 2. Указана шероховатость и качество обработки. - 14 баллов, 7 бал. элем. ИТОГО: - 50 баллов <i>Оформление карты эскизов к операции Фрезерная с ЧПУ 90 - 100%, 45 - 50 баллов</i>
4	<i>Оформление карты эскизов к операции Фрезерная с ЧПУ 70 - 89%, 35 - 44 баллов</i>
3	<i>Оформление карты эскизов к операции Фрезерная с ЧПУ 40 - 69%, 20 - 34 баллов</i>