

**Контрольно-оценочные средства для проведения текущего
контроля**

**по УП.5 Учебной практики
(4 курс, 7 семестр 2026-2027 уч. г.)**

Текущий контроль №1

Форма контроля: Практическая работа (Информационно-аналитический)

Описательная часть: Демонстрация навыков

Задание №1 демонстрационную подготовку рабочего места с выполнением 10 критериев.

Оценка	Показатели оценки
3	Безошибочно выполнены 5 из 10 критериев по подготовке рабочего места.
4	Безошибочно выполнены 7 из 10 критериев по подготовке рабочего места.
5	Безошибочно выполнены 9 из 10 критериев по подготовке рабочего места.

Задание №2 5 вопросов по пожарной безопасности, охране труда, электробезопасности и работе с пневматическим инструментом.

Оценка	Показатели оценки
3	Безошибочно даны ответы на 3 из 5 вопросов.
4	Безошибочно даны ответы на 4 из 5 вопросов.
5	Безошибочно даны ответы на 5 из 5 вопросов.

Задание №3 продемонстрировать правильный набор СИЗ при работе тремя разными инструментами или оборудованием.

Оценка	Показатели оценки
3	Безошибочно продемонстрированы СИЗ для любого одного инструмента или оборудования.
4	Безошибочно продемонстрированы СИЗ для любых двух инструментов и оборудования.
5	Безошибочно продемонстрированы СИЗ для трех инструментов и оборудования.

Текущий контроль №2

Форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: Демонстрация навыков

Задание №1 измерить 5 разных параметров с помощью штангенциркуля.

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

3	Безошибочно сняты 3 размера.
4	Безошибочно сняты 4 размера.
5	Безошибочно сняты 5 размеров.

Задание №2 находятся ли в своем допуске 10 размеров, сверяя данные с чертежом.

Оценка	Показатели оценки
3	Безошибочно определены 4 размера.
4	Безошибочно определены 6 размеров.
5	Безошибочно определены 8 размеров.

Задание №3 технологическую последовательность выполнения работы в соответствии с план-заданием и чертежно-графической документацией, обеспечив правильность выполнения параметров.

Оценка	Показатели оценки
3	При составлении технологической последовательности не будут обеспечены 40% параметров.
4	При составлении технологической последовательности не будут обеспечены 20% параметров.
5	Технологическая последовательность позволяет безошибочно обеспечить всю сборку.

Текущий контроль №3

Форма контроля: Практическая работа (Информационно-аналитический)

Описательная часть: Практическая работа с использованием технических средств

Выданы №1 чтение чертежа и назвать основные параметры, которые требуется обеспечить в первую очередь.

Оценка	Показатели оценки
3	Чтение чертежа выполнено. Определены минимум 2 значимых параметра.
4	Чтение чертежа выполнено. Определены минимум 4 значимых параметра.
5	Чтение чертежа выполнено. Определены минимум 6 значимых параметров.

Задание №2 детали, спецификацию и сборочный чертеж, выполнив предварительную фиксацию изделия.

Оценка	Показатели оценки
3	Сборка имеет замечания по установке деталей с отклонением от чертежа не более 25%.

4	Сборка имеет замечания по установке деталей с отклонением от чертежа не более 15%.
5	Предварительная сборка содержит все детали, установленные в соответствии с чертежом.

Текущий контроль №4

Форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: Практическая работа с использованием технических средств

Выданные материалы: Раскрой листа на 6 деталей в соответствии с картой раскроя.

Оценка	Показатели оценки
3	В пределах допуска с необходимыми технологическими припусками размечены 3 из 6 деталей.
4	В пределах допуска с необходимыми технологическими припусками размечены 4 из 6 деталей.
5	В пределах допуска с необходимыми технологическими припусками размечены 5 из 6 деталей.

Выданные материалы: Припиловка пресованного профиля на 5 частей в соответствии с чертежом.

Оценка	Показатели оценки
3	В пределах допуска обрезаны и припилованы 3 профиля.
4	В пределах допуска обрезаны и припилованы 4 профиля.
5	В пределах допуска обрезаны и припилованы 5 профилей.

Выданные материалы: Обработку торцов плиты, обеспечив габаритные размеры по чертежу.

Оценка	Показатели оценки
3	Три торца соответствуют размерам. 1 из 4 угловых величин перпендикулярны.
4	Все 4 торца соответствуют размерам. 1 из 4 угловых величин перпендикулярны.
5	Все 4 торца соответствуют размерам. 3 из 4 угловых величин перпендикулярны.

Выданные материалы: Скругление углов 6 заготовок в размер R8 мм с допуском -1 мм.

Оценка	Показатели оценки
3	У 3 из 6 заготовок выполнены плавные скругления всех углов в соответствии с размером и допуском.
4	У 4 из 6 заготовок выполнены плавные скругления всех углов в соответствии с размером и допуском.

5	У 5 из 6 заготовок выполнены плавные скругления всех углов в соответствии с размером и допуском.
---	--

Текущий контроль №5

Форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: Практическая работа с использованием технических средств

Выданные задания: Нарезание резьбы в 10 отверстиях в соответствии с чертежом.

Оценка	Показатели оценки
3	В 5 из 10 отверстий выполнена правильная резьба с подтверждением калибр-резьбой.
4	В 7 из 10 отверстий выполнена правильная резьба с подтверждением калибр-резьбой.
5	В 9 из 10 отверстий выполнена правильная резьба с подтверждением калибр-резьбой.

Выданные задания: Сверление и разделывание 10 отверстий в соответствии с чертежом и разными квалитетами.

Оценка	Показатели оценки
3	5 из 10 отверстий выполнены верно с контролем калибр-пробкой.
4	7 из 10 отверстий выполнены верно с контролем калибр-пробкой.
5	9 из 10 отверстий выполнены верно с контролем калибр-пробкой.

Выданные задания: Стыковку двух деталей болтами в соответствии с чертежом.

Оценка	Показатели оценки
3	Два болта после совмещения деталей имеют только один перекося, заедание или выступание потайной части.
4	Только один болт после совмещения деталей имеет только один перекося, заедание или выступание потайной части.
5	Оба болта совместили детали без перекося, заедания, выступания потайной части и выступа торцов деталей.

Текущий контроль №6

Форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: Практическая работа с использованием технических средств

Выданные задания: В соответствии с технологическим процессом на редукторном сверлильном станке выполнить сверление 3 отверстий 12Н9.

Оценка	Показатели оценки
3	1 из 3 отверстий выполнены по соответствующему качеству. Нарушалась технологическая последовательность разделки.
4	2 из 3 отверстий выполнены по соответствующему качеству. Нарушалась технологическая последовательность разделки.
5	Все три отверстия выполнены по соответствующему качеству. Соблюдалась технологическая последовательность разделки.

Выполнение №2 Сборку трех пластин на болтовое соединение в соответствии с чертежом.

Оценка	Показатели оценки
3	2 из 6 болтов стоят в соответствии с чертежом. Не обеспечены необходимые зазоры между деталями.
4	3 из 6 болтов стоят в соответствии с чертежом. Обеспечены необходимые зазоры между деталями.
5	5 из 6 болтов стоят в соответствии с чертежом. Обеспечены необходимые зазоры между деталями.

Выполнение №3 Сверление на вертикально-сверлильных станках 5 сквозных отверстий и 5 глухих отверстий в соответствии с чертежом.

Оценка	Показатели оценки
3	Минимум 3 сквозных отверстий и 2 глухих выполнены в соответствии с чертежом.
4	Минимум 4 сквозных отверстий и 3 глухих выполнены в соответствии с чертежом.
5	Минимум 5 сквозных отверстий и 4 глухих выполнены в соответствии с чертежом.

Выполнение №4 Резание резьбы на редукторном сверлильном станке для 5 сквозных отверстий и 5 глухих отверстий в соответствии с чертежом.

Оценка	Показатели оценки
3	Минимум 2 сквозных отверстия и 1 глухое имеют резьбу в соответствии с чертежом.
4	Минимум 3 сквозных отверстия и 2 глухих имеют резьбу в соответствии с чертежом.
5	Минимум 4 сквозных отверстия и 3 глухих имеют резьбу в соответствии с чертежом.

Текущий контроль №7

Форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: Практическая работа с использованием технических средств

Видание №1 операции разметки, установки, сверления и зенкования отверстий согласно чертежу.

Оценка	Показатели оценки
3	Минимум 70% отверстий просверлены в нужных местах, совместно с сопрягаемыми деталями, нужным диаметром, с зенкованием гнезд по чертежу.
4	Минимум 85% отверстий просверлены в нужных местах, совместно с сопрягаемыми деталями, нужным диаметром, с зенкованием гнезд по чертежу.
5	Минимум 95% отверстий просверлены в нужных местах, совместно с сопрягаемыми деталями, нужным диаметром, с зенкованием гнезд по чертежу.

Видание №2 лепку пакета согласно чертежу различным инструментом и крепежем.

Оценка	Показатели оценки
3	Минимум 65% заклепок стоят согласно чертежу и выполнены верно.
4	Минимум 80% заклепок стоят согласно чертежу и выполнены верно.
5	Минимум 90% заклепок стоят согласно чертежу и выполнены верно.

Текущий контроль №8

Форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: Практическая работа с использованием технических средств

Видание №1 предварительную сборку деталей обшивки с люком на технологические болты согласно чертежу.

Оценка	Показатели оценки
3	Все детали имеют хотя бы по 2 технологических болта в сборке. Соединение выполнено по технологии.
4	Только две детали стоят на 4 технологических болтах. Соединение выполнено по технологии.
5	Все три детали стоят на минимум на 4 технологических болтах. Соединение выполнено по технологии.

Видание №2 сверление отверстий в деталях, соблюдая необходимые зазоры и обеспечивая необходимые подходы.

Оценка	Показатели оценки
3	Минимум 70% отверстий просверлены в нужных местах, совместно с сопрягаемыми деталями, нужным диаметром, с зенкованием гнезд по чертежу.
4	Минимум 85% отверстий просверлены в нужных местах, совместно с сопрягаемыми деталями, нужным диаметром, с зенкованием гнезд по чертежу.

5	Минимум 95% отверстий просверлены в нужных местах, совместно с сопрягаемыми деталями, нужным диаметром, с зенкованием гнезд по чертежу.
---	---

Выданные задания №3 Заделку анкерных гаек к окантовке и обеспечить крепление люка на болты.

Оценка	Показатели оценки
3	Все анкерные гайки стоят. Заклепки на 3 из 6 гаек выполнены по требованиям качества. Люк закреплен на окантовке с нарушением зазора или с перекосом.
4	Все анкерные гайки стоят. Заклепки на 5 из 6 гаек выполнены по требованиям качества. Люк закреплен на окантовке с нарушением зазора или с перекосом.
5	Все анкерные гайки стоят. Заклепки на 5 из 6 гаек выполнены по требованиям качества. Люк закреплен на окантовке с требуемым зазором и без перекоса.

Текущий контроль №9

Форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: Практическая работа с использованием технических средств

Выданные задания №1 Предварительную сборку стеллажа с креплением поясов, профилей, стенок и накладок на технологический крепеж согласно чертежу.

Оценка	Показатели оценки
3	Сборка объемного каркаса соответствует требованиям чертежа. 65% размеров выполнены в пределах допуска по чертежу.
4	Сборка объемного каркаса соответствует требованиям чертежа. 80% размеров выполнены в пределах допуска по чертежу.
5	Сборка объемного каркаса соответствует требованиям чертежа. 90% размеров выполнены в пределах допуска по чертежу.

Выданные задания №2 Сверление 6 отверстий диаметром 6Н9 мм в тройных пакетах стеллажа согласно чертежу.

Оценка	Показатели оценки
3	3 из 6 отверстий выполнены без отклонения оси, овальности с соответствующим качеством.
4	4 из 6 отверстий выполнены без отклонения оси, овальности с соответствующим качеством.
5	5 из 6 отверстий выполнены без отклонения оси, овальности с соответствующим качеством.

Видание №3 Технологическую подгонку размеров трех стенок относительно полок, стенок и обшивки и заклепать их.

Оценка	Показатели оценки
3	Обеспечены верно и в пределах допуска 5 из 10 размеров. Выполнена клепка деталей между собой согласно чертежу.
4	Обеспечены верно и в пределах допуска 7 из 10 размеров. Выполнена клепка деталей между собой согласно чертежу.
5	Обеспечены верно и в пределах допуска 9 из 10 размеров. Выполнена клепка деталей между собой согласно чертежу.

Видание №4 Сборку полки кронштейна в соответствии со всеми требованиями чертежа.

Оценка	Показатели оценки
3	Минимум 50% всех параметров обеспечены согласно чертежу.
4	Минимум 75% всех параметров обеспечены согласно чертежу.
5	Минимум 90% всех параметров обеспечены согласно чертежу.