

**Контрольно-оценочные средства для проведения текущего
контроля
по МДК.06.01 Выполнение работ по профессии рабочего:
"Токарь"
(2 курс, 4 семестр 2026-2027 уч. г.)**

Текущий контроль №1 (40 минут)

Форма контроля: Устный опрос (Опрос)

Описательная часть: Демонстрация приемов подготовки к работе токарных станков

Задание №1 (10 минут)

Продemonстрируйте приемы подготовки средств индивидуальной защиты и использования в определенных ситуациях.

Оценка	Показатели оценки
5	Правильно продемонстрированы приемы обращения со средствами индивидуальной защиты.
4	Продemonстрированы приемы обращения со средствами индивидуальной защиты с замечаниями.
3	Продemonстрированы приемы обращения со средствами индивидуальной защиты с грубыми нарушениями, требующими повторного изучения инструкций по Охране труда и Учебных элементов.

Задание №2 (10 минут)

В соответствии с чертежом произведите подбор и оформление заявки на получение необходимых резцов и контрольно-измерительных инструментов.

Оценка	Показатели оценки
5	Инструменты выбраны правильно, заявка оформлена.
4	Инструменты для обработки выбраны правильно, но контрольные инструменты не обеспечивают необходимой точности, заявка оформлена.
3	Инструменты для обработки выбраны правильно, но контрольно-измерительные инструменты выбраны неверно или заявка не оформлена.

Задание №3 (20 минут)

Произведите наладку токарного станка для производства работ, выставление указанных режимов резания, найдите точку касания и обнулите лимбы.

Оценка	Показатели оценки
5	Наладка токарного станка, выставление режимов резания и обнуление лимбов после нахождения точки касания проведены правильно.
4	Наладка токарного станка и обнуление лимбов проведены с замечаниями.

3	Наладка токарного станка и обнуление лимбов проведены под руководством преподавателя.
---	---

Текущий контроль №2 (40 минут)

Форма контроля: Практическая работа (Опрос)

Описательная часть: Практическая работа с использованием инструментария

Задание №1 (10 минут)

Выполните установку и настройку 4 резцов в резцедержатель, выбор и закрепление заготовки.

Оценка	Показатели оценки
5	Правильно установлены все 4 резца и надежно закреплена заготовка.
4	Правильно установлены все 4 резца, но неверно подобрана и закреплена заготовка.
3	Работа проведена под руководством преподавателя или однокурсника.

Задание №2 (5 минут)

Рассчитайте максимальную длину пяти заготовок при закреплении в 3-риКСП и 3-риКСП с задним центром.

Оценка	Показатели оценки
5	Правильно рассчитаны размеры вылета заготовки двумя способами всех пяти диаметров.
4	Правильно рассчитаны размеры вылета заготовки одним способом всех пяти диаметров, но допущены ошибки при расчете 3-риКСП с задним центром.
3	Допущены ошибки при расчете вылета двумя способами крепления двух диаметров.

Задание №3 (10 минут)

Произведите заточку проходного резца.

Оценка	Показатели оценки
5	Заточка проходного резца проведена правильно и самостоятельно.
4	Заточка проходного резца проведена правильно, но не с первой попытки.
3	Заточка проходного резца проведена под руководством преподавателя.

Задание №4 (15 минут)

Произведите подбор и закрепление заготовки и проточите ступенчатый валик по 12 качеству.

Оценка	Показатели оценки
5	Наладка станка и точение валика проведены самостоятельно и деталь является годной.

4	Наладка станка и точение валика проведены самостоятельно, но деталь выполнена с исправимым браком.
3	Наладка станка и точение валика проведены под руководством преподавателя или потребовалась вторая заготовка.

Текущий контроль №3 (45 минут)

Форма контроля: Практическая работа (Опрос)

Описательная часть: Практическая работа с использованием инструментария

Задание №1 (15 минут)

Подберите необходимые инструменты и рассчитайте необходимые режимы резания для выполнения элемента по 10-му качеству.

Оценка	Показатели оценки
5	Подобраны необходимые инструменты и правильно рассчитаны режимы резания для выполнения элемента по 10-му качеству.
4	Нерационально подобраны инструменты, но правильно рассчитаны режимы резания для выполнения элемента по 10-му качеству.
3	Неверно подобраны инструменты и правильно рассчитаны режимы резания для выполнения элемента по 12-му качеству.

Задание №2 (10 минут)

Произведите засверливание заготовки центровочным сверлом и закрепление ее в центрах на токарном станке.

Оценка	Показатели оценки
5	Засверливание и закрепление заготовки в центрах произведено самостоятельно и правильно.
4	Засверливание и закрепление заготовки в центрах произведено с недочетами не приводящему к браку.
3	Засверливание и закрепление заготовки в центрах произведено с недочетами приводящему к браку.

Задание №3 (15 минут)

Произведите заточку проходных резцов 90 и 45 градусов и отрезного резца.

Оценка	Показатели оценки
5	Заточка всех резцов проведена правильно и самостоятельно.
4	Заточка отрезного резца проведена под руководством преподавателя.
3	Заточка всех резцов проведена под руководством преподавателя.

Задание №4 (5 минут)

Произведите контроль заточки проходных резцов 90 и 45 градусов и отрезного резца с использованием шаблона или угломера.

Оценка	Показатели оценки
5	Контроль заточки всех резцов проведен правильно и самостоятельно.
4	Контроль заточки резцов проведен с замечаниями, но самостоятельно.
3	Контроль заточки всех резцов проведен под руководством преподавателя.

Текущий контроль №4 (40 минут)

Форма контроля: Практическая работа (Опрос)

Описательная часть: Практическая работа с использованием инструментария

Задание №1 (15 минут)

Выполните заточку 5-ти сверл разных диаметров для сверления сплавов алюминия и среднетвердых сталей.

Оценка	Показатели оценки
5	Заточка 5-ти сверл произведена правильно и самостоятельно.
4	Заточка 3-х сверл произведена правильно и самостоятельно.
3	Заточка проведена под руководством преподавателя.

Задание №2 (15 минут)

Произведите наладку станка и выполните первую ступень валика по 12 качеству в соответствии с техпроцессом.

Оценка	Показатели оценки
5	Наладка станка и точение первой ступени валика выполнено, деталь является годной.
4	Наладка станка и точение первой ступени валика выполнено, деталь получена с исправимым браком.
3	Наладка станка и точение первой ступени валика выполнено, для выполнения детали потребовалась 2 заготовка.

Задание №3 (10 минут)

Произведите подналадку станка на выполнение второй ступени и выполните операцию точения по 10-му качеству.

Оценка	Показатели оценки
5	Подналадка станка и точение второй ступени валика выполнено, деталь является годной.

4	Подналадка станка и точение второй ступени валика выполнено, деталь получена с исправимым браком.
3	Для выполнения задания потребовались 2-я или 3-я заготовки.

Текущий контроль №5 (45 минут)

Форма контроля: Практическая работа (Опрос)

Описательная часть: Практическая работа с использованием инструментария

Задание №1 (20 минут)

Произвести точение ступенчатого вала №1 по 12-14 квалитету в соответствии с чертежом.

Оценка	Показатели оценки
5	Деталь выполнена и является годной.
4	Деталь выполнена, но один размер является исправимым браком.
3	Деталь выполнена, но два размера являются исправимым браком или потребовалась вторая заготовка.

Задание №2 (10 минут)

Разработать операционную карту на точение ступенчатого вала по 10-12 квалитету в соответствии с чертежом.

Оценка	Показатели оценки
5	Разработана операционная карта на точение ступенчатого вала по 10-12 квалитету с указанием инструмента и оптимальных режимов резания.
4	Разработана операционная карта на точение ступенчатого вала по 10-12 квалитету с указанием инструмента, но отсутствуют режимы резания.
3	Разработана операционная карта на точение ступенчатого вала по 10-12 квалитету без инструмента и режимов резания.

Задание №3 (15 минут)

Произвести точение ступенчатого вала по 10-12 квалитету в соответствии с чертежом.

Оценка	Показатели оценки
5	Деталь выполнена и является годной.
4	Деталь выполнена, но один размер является исправимым браком.
3	Деталь выполнена, но два размера являются исправимым браком или потребовалась вторая заготовка.

Текущий контроль №6 (45 минут)

Форма контроля: Практическая работа (Опрос)

Описательная часть: Практическая работа с использованием инструментария

Задание №1 (25 минут)

Подбор необходимого инструмента и выполнение сборочного элемента типа болт-гайка-шайба.

Оценка	Показатели оценки
5	Болтовое соединение выполнено и соответствует всем параметрам.
4	Болтовое соединение выполнено и соответствует всем параметрам, но потребовалась вторая заготовка.
3	Болтовое соединение выполнено, но имеются отклонения по длине болта и потребовалась вторая заготовка.

Задание №2 (15 минут)

Выполнение болтового соединения для фрезерной мастерской (удлиненный болт и усиленная гайка).

Оценка	Показатели оценки
5	Болтовое соединение выполнено и является годным.
4	Болтовое соединение выполнено с незначительными доработками.
3	Болтовое соединение выполнено с использованием вторых заготовок.

Задание №3 (5 минут)

Разработать операционную карту на выполнение болтового соединения.

Оценка	Показатели оценки
5	Операционная карта выполнена и содержит необходимые сведения.
4	Операционная карта выполнена с замечаниями и доработкой.
3	Операционная карта выполнена с ошибками, требует переделки.

Текущий контроль №7 (43 минуты)

Форма контроля: Практическая работа (Опрос)

Описательная часть: Практическая работа с использованием инструментария

Задание №1 (8 минут)

Приведите виды дефектов при выполнении токарных работ.

Оценка	Показатели оценки
5	Приведено не менее 11 видов брака при точении.
4	Приведено 8-10 видов брака при точении.

3	Приведено 5-7 видов брака при точении.
---	--

Задание №2 (5 минут)

Используя набор готовых деталей проведите отбраковку деталей, имеющих наружные дефекты.

Оценка	Показатели оценки
5	Отобрано 80-100% бракованных изделий.
4	Отобрано 60-80% бракованных изделий.
3	Отобрано 50-60% бракованных изделий.

Задание №3 (15 минут)

Произведите замер готовых деталей и определите их годность.

Оценка	Показатели оценки
5	Правильно произведен замер 5 деталей и определена их годность.
4	Правильно произведен замер 3 из 5 деталей и определена их годность.
3	Произведен замер деталей и определена их годность под руководством преподавателя.

Задание №4 (10 минут)

Используя набор готовых изделий определите их годность по 12 качеству.

Оценка	Показатели оценки
5	Подобраны необходимые измерительные инструменты и определение годности деталей проведено правильно.
4	Подобраны необходимые измерительные инструменты нерационально и с избытком, но определение годности деталей проведено правильно.
3	Подбор необходимых измерительных инструментов проведен неверно, что не дало провести правильно определение годности детали.

Задание №5 (5 минут)

Определите шероховатость готовых изделий используя шаблоны шероховатостей.

Оценка	Показатели оценки
5	Правильно произведен контроль шероховатости 5 готовых изделий используя шаблон шероховатости.
4	Правильно произведен контроль шероховатости 3 готовых изделий используя шаблон шероховатости.
3	Контроль шероховатости готовых изделий проведен под руководством преподавателя.