

**Перечень теоретических и практических заданий к  
дифференцированному зачету  
по МДК.06.01 Выполнение работ по профессии рабочего:  
"Токарь"  
(2 курс, 4 семестр 2026-2027 уч. г.)**

**Форма контроля:** Практическая работа (Опрос)

**Описательная часть:** По выбору выполнить 1 теоретическое задание и 1 практическое задание

**Перечень теоретических заданий:**

**Задание №1**

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**

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.                                        |

**Задание №3**

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 №4

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 №5

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 №6

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 №7

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 №8

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 №9

Произвести точение ступенчатого вала №1 по 12-14 качеству 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 №10

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 №11

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 №12

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 №13

Произвести точение ступенчатого вала №1 по 12-14 качеству 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 №14

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 №15

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.                                        |

### Задание №16

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 №17

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 №18

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 №19

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 №20

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 №21

Подберите необходимые инструменты контроля деталей, выполненных по 9-10 качеству, в соответствии с чертежом.

| Оценка | Показатели оценки                                                                               |
|--------|-------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 5      | Инструменты контроля подобраны верно и позволяют определить годность деталей.                   |
| 4      | Инструменты контроля подобраны с избытком, но позволяют определить годность деталей.            |
| 3      | Один из инструментов подобран неверно, что не позволяет провести контроль какого-либо элемента. |

### Задание №22

Выполните подбор необходимых резцов для выполнения работы в соответствии с чертежом и установите в резцедержатель.

| Оценка | Показатели оценки                                                                                                |
|--------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 5      | Подбор резцов и закрепление в резцедержателе выполнено правильно.                                                |
| 4      | Подбор резцов и закрепление в резцедержателе выполнено с нарушением установки по высоте одного из инструментов.  |
| 3      | Подбор резцов и закрепление в резцедержателе выполнено с нарушением установки по высоте нескольких инструментов. |

### Задание №23

Произведите настройку станка для выполнения конуса Морзе 3.

| Оценка | Показатели оценки                                                                                                                                         |
|--------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 5      | Правильно выполнена настройка станка на выполнение конуса методом поворота верхних поворотных салазок и креплением заготовки в центрах.                   |
| 4      | Правильно выполнена настройка станка на выполнение конуса методом поворота верхних поворотных салазок, но не предусмотрено крепление заготовки в центрах. |
| 3      | Настройка станка на выполнение конуса методом поворота верхних поворотных салазок проведено без учета угла поворота.                                      |

### Задание №24

Используя необходимые таблицы произведите расчеты диаметра и глубины глухого отверстия под резьбу M22\*1,25\*32, диаметр стержня ей соответствующей.

| Оценка | Показатели оценки                                                                                 |
|--------|---------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 5      | Правильно рассчитаны диаметры отверстия и стержня, и глубина отверстия.                           |
| 4      | Правильно рассчитаны диаметры отверстия и стержня, но глубина отверстия рассчитана неверно.       |
| 3      | Правильно рассчитан диаметр отверстия, но глубина отверстия и диаметр стержня рассчитаны неверно. |

### Задание №25

Используя калибр-пробки определите годность группы деталей и рассортируйте негодные на исправимый и неисправимый брак.

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

|   |                                                                                                   |
|---|---------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 5 | Правильно определена годность и виды брака.                                                       |
| 4 | Правильно определена годность, но имеются ошибки в видах брака.                                   |
| 3 | Определена годность и виды брака не всех деталей или не проведена сортировка по степени годности. |

### Перечень практических заданий:

#### Задание №1

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. |

#### Задание №2

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

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

Произведите наладку станка и выполните первую ступень валика по 12 квалитету 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 №5

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 №6

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 №7

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 №8

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.                                       |

### Задание №9

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. |

### Задание №10

Произвести точение ступенчатого вала по 10-12 качеству 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 №11

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 №12

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 №13

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.   |

### Задание №14

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 №15

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.               |

### Задание №16

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 №17

Произвести точение ступенчатого вала по 10-12 качеству 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 №18

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.                                       |

### Задание №19

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 №20

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 №21

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 №22

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 №23

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 №24

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.               |

### Задание №25

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.                      |