

**Перечень теоретических и практических заданий к зачету
по МДК.06.03 Основы слесарного дела
(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

Укажите углы заточки сверла для работы по древесине, алюминиевым сплавам, медным сплавам, средне- низкотвердым сталям, высокотвердым сталям, нержавеющей сталям.

Оценка	Показатели оценки
5	Приведены правильные углы заточки для 7-ми обрабатываемых материалов.
4	Приведены правильные углы заточки для 5-ти обрабатываемых материалов.
3	Приведены правильные углы заточки для 3-х обрабатываемых материалов.

Задание №2

Запишите алгоритм действий по подготовке заточного станка к работе при заточке сверл малых диаметров.

Оценка	Показатели оценки
5	Верно записан алгоритм подготовки заточного станка (12-13 действий).
4	Алгоритм записан с нарушением порядка или отсутствует одно из важных действий, приводящих к травме.
3	Алгоритм содержит 4-5 этапов или грубое нарушение порядка действий.

Задание №3

Выполните подбор и разметку заготовки из тонколистового материала в соответствии с чертежом.

Оценка	Показатели оценки
5	Правильно подобрана заготовка, омеднение, разметка.
4	Выбрана заготовка большого размера, но разметка выполнена правильно.
3	Неправильно выбрана заготовка, потребовалась вторая заготовка или разметка выполнена под руководством преподавателя.

Задание №4

Произведите подбор инструментов контроля, замер готовых деталей, в том числе содержащих элементы брака, определите годность.

Оценка	Показатели оценки
5	Правильно произведен подбор инструментов контроля, замер и определена годность 90-100% деталей.
4	Правильно произведен подбор инструментов контроля, замер и определена годность 70-80% деталей.
3	Правильно произведен подбор инструментов контроля, замер и определена годность 50-60% деталей.

Задание №5

1. Выполнить измерения размеров детали при помощи ШЦ.
2. Выполнить измерения размеров детали при помощи микрометра.
3. Контролировать выполнение одного из "классных" размеров при помощи безшкального контрольного инструмента.

Оценка	Показатели оценки
5	Правильно выполнено более 90% измерений.
4	Правильно выполнено более 70% измерений.
3	Правильно выполнено более 50% измерений.

Задание №6

Произведите разметку и раскрой заготовки из тонколистового материала с использованием ручных и рычажных ножниц.

Оценка	Показатели оценки
5	Заготовка вырезана и является годной.
4	После раскроя потребовалась доработка выкройки ручными инструментами.
3	Потребовалась вторая заготовка.

Задание №7

Произведите действия по гибке и сборке изделия из тонколистового металла.

Оценка	Показатели оценки

5	Изделие из тонколистового металла, состоящее из нескольких деталей выполнено и является годным.
4	Изделие из тонколистового металла, состоящее из нескольких деталей выполнено, но требует доработки.
3	Потребовалось повторное изготовление деталей изделия.

Задание №8

Подберите комплекты инструментов для получения и контроля 5-ти высокоточных отверстий и резьб.

Оценка	Показатели оценки
5	Сформированы необходимые комплекты инструментов.
4	Один из комплектов инструментов для получения и контроля "классных отверстий" или резьб подобран неправильно.
3	2-3 комплекта инструмента для получения и контроля "классных отверстий" или резьб подобран неправильно.

Задание №9

Приведите классификацию операций и видов клепки.

Оценка	Показатели оценки
5	Классификация приведена в полном объеме.
4	Не развернута классификация по одному из параметров (прямая, обратная, односторонняя...).
3	Не развернута классификация по нескольким параметрам или выполнена с наводящими вопросами преподавателя.

Задание №10

Произведите, используя необходимую документацию, сборку узла рабочего механизма передачи и изменения движения на подшипниках качения и скольжения.

Оценка	Показатели оценки
5	Проведена сборка узла и он функционирует.
4	Узел функционирует после второй попытки сборки.
3	Сборка проведена под руководством преподавателя.

Задание №11

Продemonстрируйте схему увязки группы заготовок для их дальнейшей транспортировки.

Оценка	Показатели оценки
5	Продemonстрирована правильная схема увязки грузов трех наименований.
4	Продemonстрирована правильная схема увязки грузов двух наименований.
3	Продemonстрирована правильная схема увязки грузов на поддонах.

Задание №12

Произведите сборку узла с использованием заклепок ВСС, гаек-пистонов, заклепок с сердечником.

Оценка	Показатели оценки
5	Сборка узла выполнена и 80% заклепок являются годными.
4	Сборка узла выполнена и 60% заклепок являются годными.
3	Сборка узла выполнена и 50% заклепок являются годными.

Задание №13

Произведите подбор инструментов контроля, замер готовых деталей, в том числе содержащих элементы брака, определите годность.

Оценка	Показатели оценки
5	Правильно произведен подбор инструментов контроля, замер и определена годность 90-100% деталей.
4	Правильно произведен подбор инструментов контроля, замер и определена годность 70-80% деталей.
3	Правильно произведен подбор инструментов контроля, замер и определена годность 50-60% деталей.

Задание №14

Подберите комплекты инструментов для получения и контроля 5-ти высокоточных отверстий и резьб.

Оценка	Показатели оценки
5	Сформированы необходимые комплекты инструментов.
4	Один из комплектов инструментов для получения и контроля "классных отверстий" или резьб подобран неправильно.

3	2-3 комплекта инструмента для получения и контроля "классных отверстий" или резьб подобран неправильно.
---	---

Задание №15

Продемонстрируйте схему увязки группы заготовок для их дальнейшей транспортировки.

Оценка	Показатели оценки
5	Продемонстрирована правильная схема увязки грузов трех наименований.
4	Продемонстрирована правильная схема увязки грузов двух наименований.
3	Продемонстрирована правильная схема увязки грузов на поддонах.

Задание №16

1. Выполнить измерения размеров детали при помощи ШЦ.
2. Выполнить измерения размеров детали при помощи микрометра.
3. Контролировать выполнение одного из "классных" размеров при помощи безшкального контрольного инструмента.

Оценка	Показатели оценки
5	Правильно выполнено более 90% измерений.
4	Правильно выполнено более 70% измерений.
3	Правильно выполнено более 50% измерений.

Задание №17

Произведите разметку и раскрой заготовки из тонколистового материала с использованием ручных и рычажных ножниц.

Оценка	Показатели оценки
5	Заготовка вырезана и является годной.
4	После раскроя потребовалась доработка выкройки ручными инструментами.
3	Потребовалась вторая заготовка.

Задание №18

Произведите действия по гибке и сборке изделия из тонколистового металла.

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

5	Изделие из тонколистового металла, состоящее из нескольких деталей выполнено и является годным.
4	Изделие из тонколистового металла, состоящее из нескольких деталей выполнено, но требует доработки.
3	Потребовалось повторное изготовление деталей изделия.

Задание №19

Приведите классификацию операций и видов клепки.

Оценка	Показатели оценки
5	Классификация приведена в полном объеме.
4	Не развернута классификация по одному из параметров (прямая, обратная, односторонняя...).
3	Не развернута классификация по нескольким параметрам или выполнена с наводящими вопросами преподавателя.

Задание №20

Произведите сборку узла с использованием заклепок ВСС, гаек-пистонов, заклепок с сердечником.

Оценка	Показатели оценки
5	Сборка узла выполнена и 80% заклепок являются годными.
4	Сборка узла выполнена и 60% заклепок являются годными.
3	Сборка узла выполнена и 50% заклепок являются годными.

Задание №21

Укажите углы заточки сверла для работы по древесине, алюминиевым сплавам, медным сплавам, средне- низкотвердым сталям, высокотвердым сталям, нержавеющей сталям.

Оценка	Показатели оценки
5	Приведены правильные углы заточки для 7-ми обрабатываемых материалов.
4	Приведены правильные углы заточки для 5-ти обрабатываемых материалов.
3	Приведены правильные углы заточки для 3-х обрабатываемых материалов.

Задание №22

Выполните подбор и разметку заготовки из тонколистового материала в соответствии с чертежом.

Оценка	Показатели оценки
5	Правильно подобрана заготовка, омеднение, разметка.
4	Выбрана заготовка большого размера, но разметка выполнена правильно.
3	Неправильно выбрана заготовка, потребовалась вторая заготовка или разметка выполнена под руководством преподавателя.

Задание №23

Подберите необходимые инструменты, оборудование и оснастку для выполнения операций клепки с диаметром заклепки 4 мм.

Оценка	Показатели оценки
5	Инструменты, оборудование и оснастка для выполнения операций клепки подобраны правильно и самостоятельно.
4	Инструменты, оборудование и оснастка для выполнения операций клепки подобраны правильно, но в группе или неправильно подобран диаметр сверла.
3	Инструменты, оборудование и оснастка для выполнения операций клепки подобраны без учета выполнения отверстий или средств фиксации заготовок.

Задание №24

Произведите разметку заготовки из тонколистового металла в соответствии с чертежом.

Оценка	Показатели оценки
5	Разметка выполнена и является годной.
4	Разметка выполнена и является годной, но имеются дублирование линий или глубокие царапины.
3	Разметка выполнена со второй попытки.

Задание №25

Произведите подбор необходимых инструментов контроля группы отверстий выполненных по 8-9 качеству.

Оценка	Показатели оценки
5	Правильно выполнен подбор инструментов контроля "классных" отверстий.
4	Подбор инструментов контроля выполнен с избытком инструментов, или не контролируется один размер.
3	Подбор инструментов контроля выполнен с недостатком инструментов, что не позволяет контролировать несколько размеров.

Перечень практических заданий:

Задание №1

Выполните изделие №2 "Пластина", содержащее высокоточные (классные) отверстия и резьбы.

Оценка	Показатели оценки
5	Изделие №2 "Пластина", содержащая высокоточные (классные) отверстия и резьбы выполнено и является годным.
4	Одно из "классных" отверстий или резьб выполнено с браком.
3	2-3 "классных" отверстий или резьб выполнено с браком или потребовалась вторая заготовка.

Задание №2

Обработайте деталь №2 по контуру, имеющему сопряжения и прямоугольные отверстия, в соответствии с чертежом.

Оценка	Показатели оценки
5	Контур пластины и прямоугольные отверстия выполнены и являются годными.
4	Одно из сопряжений или прямоугольных отверстий являются исправимым браком.
3	Одно из сопряжений или прямоугольных отверстий являются неисправимым браком или потребовалась вторая заготовка.

Задание №3

По чертежу детали рассчитайте диаметры отверстий под резьбу и выберите необходимые инструменты.

Оценка	Показатели оценки
5	Правильно рассчитаны диаметры и подобраны инструменты.
4	Неправильно рассчитаны диаметры или подобраны инструменты.
3	Неправильно рассчитаны диаметры и неудачно подобраны инструменты.

Задание №4

Выполните 5-ть "классных" отверстий разных номиналов в первой пластине изделия №3.

Оценка	Показатели оценки
5	5-ть отверстий выполнены и являются годными.
4	Потребовалась вторая пластина.
3	Потребовалась третья пластина или корректировка задания по порядку расположения отверстий.

Задание №5

Используя техпроцесс сборки механизма, из набора деталей и готовых узлов соберите действующий механизм.

Оценка	Показатели оценки
5	Механизм собран и является действующим.
4	Механизм собран с ограниченным набором выполняемых действий и требует регулировки или настройки.
3	Механизм собран со второй попытки и нарушением регламента времени сборки.

Задание №6

Выполните 5-ть резьб, соответствующих номиналов во второй пластине изделия №3 и сборку изделия.

Оценка	Показатели оценки
5	Изделие собрано на 5-ть болтов (винтов).
4	Изделие собрано на 4-ре болта или винта.
3	Изделие собрано на 3-ри болта.

Задание №7

Перечислите не менее 10 видов брака при выполнении заклепочных соединений и способов их предупреждения.

Оценка	Показатели оценки
5	Приведены 9-10 видов брака и способов их предупреждения.
4	Приведены 6-8 видов брака и способов их предупреждения.
3	Приведены 6-8 видов брака, но не указаны способы их предупреждения.

Задание №8

Используя техпроцесс сборки механизма, из набора деталей соберите узел механизма.

Оценка	Показатели оценки
5	Узел собран и является действующим.
4	Узел собран с нарушением порядка сборки не влияющим на функциональность.
3	Узел собран под руководством преподавателя.

Задание №9

Используя шаблоны шероховатости проведите определение годности 10 деталей.

Оценка	Показатели оценки
5	Верно определена годность 8-10 деталей.
4	Верно определена годность 6-7 деталей.
3	Верно определена годность 4-5 деталей.

Задание №10

Произведите сборку неразъемного соединения пластина-уголок-тавр-пластина с использованием пневмомолотка и оправок-поддержек.

Оценка	Показатели оценки
5	Выполнена клепка узла и 80% замыкающих головок заклепок узла являются годными.
4	Выполнена клепка узла и 60% замыкающих головок заклепок узла являются годными.
3	Выполнена клепка узла и 50% замыкающих головок заклепок узла являются годными.

Задание №11

Произведите сборку неразъемного соединения пластина-уголок-тавр-пластина с использованием ручного пневматического пресс-заклепочника (пресс-скоба).

Оценка	Показатели оценки
5	Сборка узла с использованием пневмоскобы произведена и 90% замыкающих головок заклепок узла являются годными.
4	Сборка узла с использованием пневмоскобы произведена и 80% замыкающих головок заклепок узла являются годными.
3	Сборка узла с использованием пневмоскобы произведена и 70% замыкающих головок заклепок узла являются годными.

Задание №12

Выполните изделие №2 "Пластина", содержащее высокоточные (классные) отверстия и резьбы.

Оценка	Показатели оценки
5	Изделие №2 "Пластина", содержащая высокоточные (классные) отверстия и резьбы выполнено и является годным.
4	Одно из "классных" отверстий или резьб выполнено с браком.
3	2-3 "классных" отверстий или резьб выполнено с браком или потребовалась вторая заготовка.

Задание №13

Перечислите не менее 10 видов брака при выполнении заклепочных соединений и способов их предупреждения.

Оценка	Показатели оценки
5	Приведены 9-10 видов брака и способов их предупреждения.
4	Приведены 6-8 видов брака и способов их предупреждения.
3	Приведены 6-8 видов брака, но не указаны способы их предупреждения.

Задание №14

Используя шаблоны шероховатости проведите определение годности 10 деталей.

Оценка	Показатели оценки
5	Верно определена годность 8-10 деталей.
4	Верно определена годность 6-7 деталей.
3	Верно определена годность 4-5 деталей.

Задание №15

Выполните 5-ть "классных" отверстий разных номиналов в первой пластине изделия №3.

Оценка	Показатели оценки
5	5-ть отверстий выполнены и являются годными.
4	Потребовалась вторая пластина.
3	Потребовалась третья пластина или корректировка задания по порядку расположения отверстий.

Задание №16

Выполните 5-ть резьб, соответствующих номиналов во второй пластине изделия №3 и сборку изделия.

Оценка	Показатели оценки
5	Изделие собрано на 5-ть болтов (винтов).
4	Изделие собрано на 4-ре болта или винта.
3	Изделие собрано на 3-ри болта.

Задание №17

По чертежу детали рассчитайте диаметры отверстий под резьбу и подберите необходимые инструменты.

Оценка	Показатели оценки
5	Правильно рассчитаны диаметры и подобраны инструменты.
4	Неправильно рассчитаны диаметры или подобраны инструменты.
3	Неправильно рассчитаны диаметры и неудачно подобраны инструменты.

Задание №18

Обработайте деталь №2 по контуру, имеющему сопряжения и прямоугольные отверстия, в соответствии с чертежом.

Оценка	Показатели оценки
5	Контур пластины и прямоугольные отверстия выполнены и являются годными.
4	Одно из сопряжений или прямоугольных отверстий являются исправимым браком.
3	Одно из сопряжений или прямоугольных отверстий являются неисправимым браком или потребовалась вторая заготовка.

Задание №19

Произведите сборку неразъемного соединения пластина-уголок-тавр-пластина с использованием ручного пневматического пресс-заклепочника (пресс-скоба).

Оценка	Показатели оценки
5	Сборка узла с использованием пневмоскобы произведена и 90% замыкающих головок заклепок узла являются годными.
4	Сборка узла с использованием пневмоскобы произведена и 80% замыкающих головок заклепок узла являются годными.
3	Сборка узла с использованием пневмоскобы произведена и 70% замыкающих головок заклепок узла являются годными.

Задание №20

Используя техпроцесс сборки механизма, из набора деталей соберите узел механизма.

Оценка	Показатели оценки
5	Узел собран и является действующим.
4	Узел собран с нарушением порядка сборки не влияющим на функциональность.
3	Узел собран под руководством преподавателя.

Задание №21

Произведите сборку неразъемного соединения пластина-уголок-тавр-пластина с использованием пневмомолотка и оправок-поддержек.

Оценка	Показатели оценки
5	Выполнена клепка узла и 80% замыкающих головок заклепок узла являются годными.
4	Выполнена клепка узла и 60% замыкающих головок заклепок узла являются годными.
3	Выполнена клепка узла и 50% замыкающих головок заклепок узла являются годными.

Задание №22

Используя техпроцесс сборки механизма, из набора деталей и готовых узлов соберите действующий механизм.

Оценка	Показатели оценки
5	Механизм собран и является действующим.
4	Механизм собран с ограниченным набором выполняемых действий и требует регулировки или настройки.
3	Механизм собран со второй попытки и нарушением регламента времени сборки.

Задание №23

Выполните обработку наружного контура пластины №2.

Оценка	Показатели оценки
5	Произведено опилование боковых поверхностей и сопряжений, заготовка является годной.
4	Произведено опилование боковых поверхностей и сопряжений, заготовка имеет исправимый брак.
3	Произведено опилование боковых поверхностей и сопряжений, заготовка имеет неисправимый брак по радиусу сопряжения.

Задание №24

Выполните сборку пакета заклепками диаметром 3 и 4 мм.

Оценка	Показатели оценки
5	Проведена операция клепки и более 80% заклепок являются годными.
4	Проведена операция клепки и 60-80% заклепок являются годными.
3	Проведена операция клепки и 50-60% заклепок являются годными.

Задание №25

Произведите сборку пакета, толщиной 6-10 мм на заклепки ВСС.

Оценка	Показатели оценки
5	Правильно подобрана длина заклепок и сборка пакета выполнена и является годной.
4	Неправильно подобрана длина заклепок, но сборка пакета выполнена.
3	Отверстия выполнены с отклонениями точности и перпендикулярности, но пакет собран.