

## Контрольно-оценочные средства для проведения текущего контроля

### по УП.1 Учебной практики (2 курс, 3 семестр 2023-2024 уч. г.)

#### Текущий контроль №1

**Форма контроля:** Индивидуальные задания (Сравнение с аналогом)

**Описательная часть:** Письменный опрос по проверке знаний Охраны труда при работе на станках и демонстрация приемов установки и выверки инструмента.

**Задание №1:** Напишите алгоритм действий Охраны труда при работе на станках фрезерных и токарных. Продемонстрируйте действия по установке, выверке инструмента и обнуления координат.

Оценка	Показатели оценки
5	Алгоритм приведен в полном объеме и правильном порядке. Действия по установке инструмента и выверке верные.
4	Алгоритм приведен в полном объеме, но с отклонением от порядка. Недочеты в действиях по выверке положения инструмента.
3	Алгоритм приведен не в полном объеме и отклонениями от порядка. Действия по установке и выверке под руководством преподавателя.

#### Текущий контроль №2

**Форма контроля:** Индивидуальные задания (Сравнение с аналогом)

**Описательная часть:** Опрос и демонстрация приёмов выбора и использования измерительного инструмента и приспособлений.

**Задание №1:** Выбор инструмента и закрепления их в оправке, необходимых приспособлений и их установку на станок.

Оценка	Показатели оценки
5	Выбор инструмента и закрепление их в оправке, выбор необходимых приспособлений и их установка на станок проведены правильно.
4	Выбор инструмента и закрепление их в оправке или выбор необходимых приспособлений и их установка на станок проведены с небольшими недочетами.
3	Выбор инструмента и закрепление их в оправке и выбор необходимых приспособлений и их установка на станок проведены с недочетами.

#### Текущий контроль №3

**Форма контроля:** Индивидуальные задания (Сравнение с аналогом)

**Описательная часть:** Опрос и демонстрация приёмов выбора и использования технологической оснастки, измерительного инструмента и приспособлений.

**Задание №1** Режимы резания при обработке детали и произведите корректировку в соответствии с характеристиками станка.

Оценка	Показатели оценки
5	Режимы резания посчитаны правильно и их корректировка в соответствии с характеристиками станка проведена.
4	Режимы резания посчитаны правильно, но их корректировка в соответствии с характеристиками станка не проведена.
3	Режимы резания посчитаны неправильно, и потребовались перерасчеты и их корректировка не проведена.

#### Текущий контроль №4

**Форма контроля:** Индивидуальные задания (Сравнение с аналогом)

**Описательная часть:** Демонстрация приемов установки и выверки инструмента.

**Задание №1** Выбор, установку и выверку инструментов и приспособлений.

Оценка	Показатели оценки
5	Выбор, установка и выверка инструментов и приспособлений проведены правильно.
4	Выбор, установка и выверка инструментов и приспособлений проведены правильно после дополнительной корректировки.
3	Выбор, установка и выверка инструментов и приспособлений проведены под руководством преподавателя.

#### Текущий контроль №5

**Форма контроля:** Практическая работа (Сравнение с аналогом)

**Описательная часть:** Демонстрация приёмов работы на металлорежущих станках

**Задание №1** Выбор и настройку необходимого инструмента, установите на станок для изготовления детали содержащей несколько "классных" размеров, по заданному чертежу.

Оценка	Показатели оценки
5	Деталь выполнена и является годной.
4	Деталь выполнена и является годной после доработки с использованием слесарных операций.
3	Деталь выполнена и является негодной и требует повторного изготовления детали после внесения изменений в управляющую программу.

## Текущий контроль №6

**Форма контроля:** Практическая работа (Сравнение с аналогом)

**Описательная часть:** Опрос, проведение необходимых расчетов и демонстрация приёмов работы на металлорежущих станках.

**Задание №1** выбор, установку и выверку инструментов и приспособлений, используемых при выполнении зачетного изделия.

Оценка	Показатели оценки
5	Выбор, установка и выверка инструментов и приспособлений проведены правильно.
4	Выбор, установка и выверка инструментов и приспособлений проведены правильно после дополнительной корректировки.
3	Выбор, установка и выверка инструментов и приспособлений проведены под руководством преподавателя.

## Текущий контроль №7

**Форма контроля:** Индивидуальные задания (Сравнение с аналогом)

**Описательная часть:** Опрос и демонстрация приёмов работы на металлорежущих станках.

**Задание №1** подготовку станка к работе, выбор и настройку инструментов, выполните зачетное изделие, состоящее из нескольких деталей и определите годность.

Оценка	Показатели оценки
5	Изделие выполнено и является годным.
4	Изделие выполнено и является годным после доработки отдельных деталей.
3	Изделие выполнено и является годным после повторного изготовления отдельных деталей.

## Текущий контроль №8

**Форма контроля:** Индивидуальные задания (Сравнение с аналогом)

**Описательная часть:** Опрос и проверка выполнения расчетов режимов резания при выполнении зачетной работы.

**Задание №1** выбор режущего инструмента и необходимые расчеты режимов резания при выполнении зачетной работы.

Оценка	Показатели оценки
5	Выбор инструмента произведен правильно и обосновано, расчеты проведены верно.
4	Выбор инструмента произведен неверно, расчеты проведены правильно.
3	Выбор инструмента произведен верно, расчеты проведены неправильно.

## Текущий контроль №9

**Форма контроля:** Индивидуальные задания (Сравнение с аналогом)

**Описательная часть:** Опрос и демонстрация приёмов выбора и использования измерительного инструмента и приспособлений.

**Задание №1** выбор инструмента и закрепления их в оправке, необходимых приспособлений и их установку на станок, выбор контрольно-измерительного инструмента.

Оценка	Показатели оценки
5	Выбор контрольно-измерительного и режущего инструмента проведен правильно и режущий инструмент установлен на станок и в оправки.
4	Выбор контрольно-измерительного и режущего инструмента проведен правильно, но режущий инструмент не установлен на станок.
3	Выбор контрольно-измерительного и режущего инструмента проведен неудачно и режущий инструмент не установлен на станок.

**Задание №2** замеры готовых деталей, предварительную сборку и определите годность изделия и отдельных деталей.

Оценка	Показатели оценки
5	Замеры готовых деталей, предварительная сборка и определение годности изделия и отдельных деталей проведены правильно.
4	Замеры готовых деталей, определение годности изделия и отдельных деталей проведены правильно, но предварительная сборка не производилась.
3	Замеры готовых деталей, определение годности изделия и отдельных деталей проведены, но выбор контрольно измерительного инструмента неверен.

## Текущий контроль №10

**Форма контроля:** Индивидуальные задания (Сравнение с аналогом)

**Описательная часть:** Демонстрация приёмов работы на металлорежущих станках.

**Задание №1** выбор технологической оснастки, установите на станок и произведите выверку положения и настройку выбранной оснастки для работы.

Оценка	Показатели оценки
5	Выбор технологической оснастки, установка на станок и выверка положения и настройка выбранной оснастки для работы проведены верно.
4	Выбор технологической оснастки, установка на станок и выверка положения проведены верно, но настройка выбранной оснастки не проводилась.
3	Выбор технологической оснастки, установлены на станок, но выверка положения и настройка выбранной оснастки не проводилась.

## Текущий контроль №11

**Форма контроля:** Индивидуальные задания (Сравнение с аналогом)

**Описательная часть:** Опрос, проведение необходимых расчетов и демонстрация приёмов работы на металлорежущих станках.

**Задание №11** подготовку станка, транспортировку и складирование заготовок.

Оценка	Показатели оценки
5	Подготовка станка, транспортировка и складирование заготовок проведены правильно.
4	Проведена подготовка станка, транспортировка и складирование заготовок, но не обеспечено предотвращение раскатывание.
3	Проведена подготовка станка, но транспортировка и складирование заготовок проведены с замечаниями или под руководством преподавателя.

## Текущий контроль №12

**Форма контроля:** Индивидуальные задания (Сравнение с аналогом)

**Описательная часть:** Демонстрация приёмов работы на металлорежущих станках

**Задание №12** выбор необходимого инструмента, используя САПР или справочную литературу рассчитайте режимы резания и выставьте на станке для изготовления детали по заданному чертежу.

Оценка	Показатели оценки
5	Правильно проведены выбор инструмента, расчет режимов резания и выставление их на станке при изготовлении детали.
4	Правильно проведены выбор инструмента, но расчет режимов резания или выставление их на станке произведены неправильно.
3	Правильно проведены выбор инструмента, но расчет режимов резания и выставление их на станке произведены неправильно.

## Текущий контроль №13

**Форма контроля:** Индивидуальные задания (Сравнение с аналогом)

**Описательная часть:** Контроль оформления и демонстрации правил работы при проведении подъемно-транспортных работ и складировании заготовок и изделий.

**Задание №13** разработку маршрутов транспортировки заготовок и готовых изделий используя план цеха.

Оценка	Показатели оценки
5	Маршруты транспортировки заготовок и готовых изделий разработаны оптимально и соответствуют нормативам.
4	Маршруты транспортировки заготовок и готовых изделий соответствуют нормативам, но не являются оптимальными.

3	Маршруты транспортировки заготовок и готовых изделий разработаны оптимально, но не соответствуют нормативам.
---	--

**Задача №2** Имитируйте приемы строповки и увязки грузов.

Оценка	Показатели оценки
5	Приемы строповки и увязки грузов продемонстрированы верно.
4	Приемы строповки и увязки грузов продемонстрированы, но увязка грузов произведена неудачно.
3	Приемы строповки и увязки грузов продемонстрированы, но увязка грузов произведена неверно.