

**Контрольно-оценочные средства для проведения текущего
контроля
по УП.4 Учебной практики
(3 курс, 5 семестр 2020-2021 уч. г.)**

Текущий контроль №1

Форма контроля: Индивидуальные задания (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: Устный опрос и выполнение простейших заданий на станках.

Задание №1

Приведите алгоритм действий, выполняемых до начала работы на станках.

Оценка	Показатели оценки
5	Приведен правильный и полный алгоритм.
4	Нарушен порядок алгоритма действий.
3	Приведены 5 действий из 7 и нарушен порядок.

Задание №2

Правильно выполните выбор и разметку заготовки, по заданному чертежу, в соответствии с нормами ЕСКД и ЕСТД и выполните расчет режимов резания.

Оценка	Показатели оценки
5	Правильно выбрана заготовка, произведена разметка с учетом правил ЕСКД и с необходимым качеством точности, правильно подобраны инструменты и приспособления, произведены необходимые расчеты режимов резания.

4	Правильно выбрана заготовка, произведена разметка с учетом правил ЕСКД и с необходимым качеством точности, но неправильно подобраны инструменты и приспособления, необходимые для работы, или неправильно произведены расчеты режимов резания.
3	Правильно выбрана заготовка, произведена разметка с учетом правил ЕСКД и с необходимым качеством точности, но неправильно подобраны инструменты и приспособления, необходимые для работы или неправильно произведены расчеты режимов резания.

Задание №3

Дайте формально-логические ответы на вопросы.

1. Правила пожарной и электробезопасности.
2. Классификация опасных и вредных производственных факторов и средства защиты работающих.
3. Оказание первой доврачебной помощи.
4. Правила производственной санитарии.
5. Правила техники безопасности.

Оценка	Показатели оценки
5	Даны правильные и достаточно полные ответы на 5 вопросов из 5.
4	Даны правильные ответы на 4 вопроса из 5 или недостаточно полные ответы.

3	Даны правильные ответы на 3 вопроса из 5 или с наводящими вопросами.
---	--

Задание №4

Прочитайте чертеж, рассчитайте режимы резания, разработайте и оформите технологический процесс изготовления детали №1 в соответствии с нормами ЕСТД..

Оценка	Показатели оценки
5	Грамотно оформленный техпроцесс, самостоятельно произведенные расчеты режимов резания.
4	Грамотно оформленный техпроцесс, расчеты режимов резания произведены в группе.
3	Групповое оформление техпроцесса и расчетов режимов резания.

Текущий контроль №2

Форма контроля: Индивидуальные задания (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: Проверка правильности выполнения разметки, в соответствии с нормами ЕСКД и выполнения детали в соответствии с чертежом.

Задание №1

Правильно подберите заготовку, в соответствии с чертежом, необходимые режущие и

измерительные инструменты, и приспособления необходимые для закрепления заготовки, или работы.

Оценка	Показатели оценки
5	Правильно выбрана заготовка, произведена разметка с учетом правил ЕСКД и с необходимым качеством точности, правильно подобраны инструменты и приспособления.
4	Правильно выбрана заготовка, произведена разметка с учетом правил ЕСКД и с необходимым качеством точности, но неправильно подобраны инструменты и приспособления, необходимые для работы.
3	Правильно выбрана заготовка, правильно подобраны инструменты и приспособления, необходимые для работы, но неправильно произведена разметка, приводящая к браку

Задание №2

Правильно выполните выбор и разметку заготовки, по чертежу, в соответствии с нормами ЕСКД и ЕСТД, рассчитайте и установите необходимые обороты станка и подачу, исходя из возможностей станка.

Оценка	Показатели оценки
5	Расчеты режимов резания проведены правильно, самостоятельно и выставлены на станке.
4	

	Расчеты режимов резания проведены правильно, под руководством преподавателя и установлены на станке.
3	Режимы резания установлены неправильно, или расчеты режимов резания проведены неправильно.

Задание №3

Произведите наладку станка, выбор заготовки и изготовьте деталь №1.

Оценка	Показатели оценки
5	Произведены осмотр, смазка и наладка станка, деталь №1 выполнена в размер и с необходимым качеством
4	Произведены осмотр, смазка и наладка станка, деталь выполнена в размер, с незначительными отклонениями, являющимися исправимым браком.
3	Произведены осмотр, смазка и наладка станка, деталь выполнена с нарушениями, являющимися исправимым браком.

Задание №4

Правильно выберите заготовку, для выполнения детали №1, необходимые режущие и измерительные инструменты, и приспособления необходимые для закрепления заготовки, или

работы.

Оценка	Показатели оценки
5	Правильно выбрана заготовка, произведена разметка с учетом правил ЕСКД и ЕСТД с необходимым качеством точности, правильно подобраны инструменты и приспособления.
4	Правильно выбрана заготовка, произведена разметка с учетом правил ЕСКД и ЕСТД с необходимым качеством точности, но неправильно подобраны инструменты и приспособления, необходимые для работы.
3	Правильно выбрана заготовка, правильно подобраны инструменты и приспособления, необходимые для работы, но неправильно произведена разметка, приводящая к браку.

Текущий контроль №3

Форма контроля: Индивидуальные задания (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: Оценивание действий при проведении работ.

Задание №1

Произведите замеры готового изделия и определите степень годности в соответствии с нормами ЕСТД.

Оценка	Показатели оценки
5	Замеры готового изделия произведены правильно и определена степень годности.
4	

	Замеры готового изделия произведены правильно, но не определена степень годности.
3	Замеры готового изделия произведены неправильно, но определена степень годности.

Задание №2

Дайте формально-логические ответы на вопросы.

1. Классификация опасных и вредных производственных факторов и средства защиты работающих.

2. Правила техники безопасности.

Оценка	Показатели оценки
5	Даны правильные и достаточно полные ответы на оба вопроса.
4	Даны правильные, но неполные ответы на оба вопроса.
3	Дан ответ на один вопрос.

Задание №3

Произведите наладку станка в соответствии с технологической картой, надежно закрепите

заготовку.

Оценка	Показатели оценки
5	Подобраны и установлены необходимые инструменты, режимы резания в соответствии с документацией (обороты и подачу), закреплена заготовка.
4	Нарушение порядка действий или неправильно закрепленная заготовка.
3	Нарушение порядка действий и неправильно установлены режимы резания, или плохо закрепленная заготовка.

Текущий контроль №4

Форма контроля: Индивидуальные задания (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: Изготовление и контроль детали.

Задание №1

Произведите заточку режущего инструмента, соблюдая необходимые углы резания и правила ОТ.

Оценка	Показатели оценки
5	Заточка инструмента произведена правильно, с соблюдением правил Техники Безопасности.
4	Заточка инструмента произведена с небольшим несоблюдением углов заточки, с соблюдением правил Техники Безопасности.

3	Заточка инструмента произведена под руководством преподавателя.
---	---

Задание №2

Правильно выполните выбор и разметку заготовки, в соответствии с нормами ЕСКД и ЕСТД и выполните деталь №2 в соответствие с чертежом.

Оценка	Показатели оценки
5	Деталь №2 выполнена в размер и с необходимым качеством.
4	Деталь выполнена в размер, с незначительными отклонениями, являющимися исправимым браком.
3	Деталь выполнена с нарушениями, являющимися исправимым браком.

Задание №3

Правильно выберите заготовку, в соответствии с чертежом, проточите заготовку в размер, снимите фаску, нарежьте резьбу, используя метчики или плашки.

Оценка	Показатели оценки
5	Правильно подобраны инструменты и приспособления, деталь выполнена в размер с необходимым качеством.

4	Правильно подобраны инструменты и приспособления, но деталь выполнена с незначительными вырываниями резьбы.
3	Деталь выполнена в размер, со значительным нарушением резьбы.

Задание №4

Подберите заготовку, произведите обработку заготовки на токарном или фрезерном станке, в соответствии с чертежом, с соблюдением допусков.

Оценка	Показатели оценки
5	Деталь №2 выполнена в размер с необходимым качеством.
4	Деталь №2 выполнена в размер, с незначительными отклонениями, являющимися исправимым браком.
3	Деталь выполнена с нарушениями, являющимися исправимым браком.

Текущий контроль №5

Форма контроля: Индивидуальные задания (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: Правильность выполнения разметки, в соответствии с нормами ЕСКД и

выполнение детали в соответствие с чертежом.

Задание №1

Правильно подберите необходимые приспособления и инструменты и выполните пригонку элементов узлового соединения, в соответствии с чертежом.

Оценка	Показатели оценки
5	Заготовки, приспособления и инструменты выбраны правильно, детали выполнены с необходимой точностью.
4	Заготовка, приспособления и инструменты выбраны правильно, детали выполнены с точностью, требующей дополнительной доработки.
3	Заготовка, приспособления и инструменты выбраны правильно, детали выполнены с точностью, требующей повторного изготовления отдельных деталей.

Задание №2

Произведите сборку изделия состоящего из нескольких деталей, в соответствии с чертежом, используя ручные инструменты.

Оценка	Показатели оценки
5	Подгонка и сборка изделия проведены в соответствии с требованиями.
4	Подгонка и сборка изделия проведены на неполное соответствие.

3	Подгонка и сборка изделия проведены под руководством преподавателя.
---	---

Задание №3

Выполните высокоточные отверстия (с использованием зенкеров и разверток), необходимые для сборки изделия, в соответствии с чертежом.

Оценка	Показатели оценки
5	Правильно подобраны инструменты и приспособления для получения высокоточных отверстий и выполнены отверстия.
4	Инструменты и приспособления подобраны под руководством преподавателя.
3	Выполнены отверстия по более низким квалитетам.

Задание №4

Произведите сборку изделия, в соответствии с чертежом, используя заклепки или болты.

Оценка	Показатели оценки
5	Сборка проведена правильно, изделие функционирует.

4	Детали изделия требуют доработки.
3	Требуется повторное изготовление одной из деталей.

Задание №5

Правильно выполните выбор и разметку заготовки, в соответствии с нормами ЕСКД и ЕСТД, произведите замеры и определите годность готовой детали с использованием необходимых приборов контроля, в соответствии с чертежом.

Оценка	Показатели оценки
5	Выбор измерительного инструмента, замеры заготовок и готового изделия произведены правильно и правильно определена степень годности.
4	Замеры заготовки и готового изделия произведены правильно и определена степень годности, но неправильно подобраны инструменты контроля.
3	Замеры заготовки и готового изделия произведены правильно, но не определена степень годности изделия.

Текущий контроль №6

Форма контроля: Индивидуальные задания (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: Изготовление и контроль детали.

Задание №1

Правильно выполните выбор и разметку заготовки, детали №2, в соответствии с нормами ЕСКД и ЕСТД и выполните расчет режимов резания.

Оценка	Показатели оценки
5	Правильно выбрана заготовка, произведена разметка с учетом правил ЕСКД и с необходимым качеством точности, правильно подобраны инструменты и приспособления.
4	Правильно выбрана заготовка, произведена разметка с учетом правил ЕСКД и с необходимым качеством точности, но неправильно подобраны инструменты и приспособления, необходимые для работы.
3	Правильно выбрана заготовка, правильно подобраны инструменты и приспособления, необходимые для работы, но неправильно произведена разметка, приводящая к браку.

Задание №2

Правильно выполните выбор и разметку заготовки, в соответствии с нормами ЕСКД и ЕСТД, произведите замеры и определите годность готовой детали №2.

Оценка	Показатели оценки
5	Выбор измерительного инструмента, замеры заготовок и готового изделия произведены правильно и правильно определена степень годности.

4	Замеры заготовки и готового изделия произведены правильно и определена степень годности, но неправильно подобраны инструменты контроля.
3	Замеры заготовки и готового изделия произведены правильно, но не определена степень годности изделия.

Задание №3

Произведите замеры готового изделия №2 и определите степень годности в соответствии с нормами ЕСКД и ЕСТД.

Оценка	Показатели оценки
5	Замеры готового изделия произведены правильно и определена степень годности.
4	Замеры готового изделия произведены правильно и определена степень годности, но неправильно подобраны инструменты контроля.
3	Замеры готового изделия произведены правильно, но не определена степень годности.

Текущий контроль №7

Форма контроля: Индивидуальные задания (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: Изготовление и контроль детали.

Задание №1

Правильно выполните выбор и разметку заготовки, в соответствии с нормами ЕСКД и ЕСТД и выполните деталь №3 в соответствие с чертежом.

Оценка	Показатели оценки
5	Деталь №3 выполнена в размер и с необходимым качеством.
4	Деталь выполнена в размер, с незначительными отклонениями, являющимися исправимым браком.
3	Деталь выполнена с нарушениями, являющимися исправимым браком.

Задание №2

Произведите замеры готового изделия №3 и определите степень годности в соответствии с нормами ЕСТД.

Оценка	Показатели оценки
5	Замеры готового изделия произведены правильно и определена степень годности.
4	Замеры готового изделия произведены правильно, но не определена степень годности.
3	

Замеры готового изделия произведены неправильно, но определена степень годности.
--

Задание №3

Произведите замеры готового изделия №3 и определите степень годности в соответствии с нормами ЕСКД и ЕСТД.

Оценка	Показатели оценки
5	Замеры готового изделия произведены правильно и определена степень годности.
4	Замеры готового изделия произведены правильно и определена степень годности, но неправильно подобраны инструменты контроля.
3	Замеры готового изделия произведены правильно, но не определена степень годности.

Текущий контроль №8

Форма контроля: Индивидуальные задания (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: Правильность выбора и разметки заготовки, контроль готового изделия.

Задание №1

Прочитайте чертеж, рассчитайте допуски и припуск на заготовку детали №4

Оценка	Показатели оценки
5	Правильно рассчитаны размеры заготовок и необходимые допуски и припуски на

	обработку.
4	Правильно рассчитаны размеры заготовки, допуски и припуски не рассчитаны.
3	Неправильно рассчитаны размеры заготовки, но рассчитаны допуски.

Задание №2

Правильно выполните выбор и разметку заготовки, в соответствии с нормами ЕСКД и ЕСТД и выполните расчет режимов резания и предельные отклонения размеров, при изготовлении детали №4.

Оценка	Показатели оценки
5	Правильно выбрана заготовка, произведена разметка с учетом правил ЕСКД и с необходимым качеством точности, правильно подобраны инструменты и приспособления и выполнена годная деталь.
4	Правильно выбрана заготовка, произведена разметка с учетом правил ЕСКД и с необходимым качеством точности, но неправильно подобраны инструменты и приспособления, необходимые для работы, деталь с исправимым браком.
3	Правильно выбрана заготовка, правильно подобраны инструменты и приспособления, необходимые для работы, но неправильно произведена разметка, приводящая к браку и изготовлена деталь с неисправимым браком расположения поверхностей.

Текущий контроль №9

Форма контроля: Индивидуальные задания (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: Изготовление и контроль годности изделия, состоящего из нескольких деталей.

Задание №1

Произведите сборку изделия №5, состоящего из нескольких деталей, используя ручные инструменты.

Оценка	Показатели оценки
5	Подгонка и сборка изделия проведены в соответствии с требованиями.
4	Подгонка и сборка изделия проведены на неполное соответствие.
3	Подгонка и сборка изделия проведены под руководством преподавателя.

Задание №2

Подберите заготовку, произведите обработку заготовки на токарном или фрезерном станке, в соответствии с чертежом, с соблюдением допусков при изготовлении детали №5.

Оценка	Показатели оценки
5	Деталь №5 выполнена в размер с необходимым качеством.
4	Деталь №5 выполнена в размер, с незначительными отклонениями, являющимися исправимым браком наружных размеров.

3	Деталь №5 выполнена с нарушениями, являющимися исправимым браком "классных" размеров.

Текущий контроль №10

Форма контроля: Индивидуальные задания (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: Правильность чтения техдокументации при выполнении и контроле готового изделия

Задание №1

Правильно выполните выбор и разметку заготовки, детали №5, в соответствии с нормами ЕСКД и ЕСТД, выполните расчет режимов резания при изготовлении зачетно-комплексной работы.

Оценка	Показатели оценки
5	Правильно выбрана заготовка, произведена разметка с учетом правил ЕСКД и с необходимым качеством точности, правильно подобраны инструменты и приспособления, произведены необходимые расчеты режимов резания.
4	Правильно выбрана заготовка, произведена разметка с учетом правил ЕСКД и с необходимым качеством точности, но неправильно подобраны инструменты и приспособления, необходимые для работы, или неправильно произведены расчеты режимов резания
3	Правильно выбрана заготовка, произведена разметка с учетом правил ЕСКД и с необходимым качеством точности, но неправильно подобраны инструменты и приспособления, необходимые для работы и неправильно произведены расчеты режимов резания.

Задание №2

Произведите выбор инструментов контроля, замеры готового изделия №5 и определите степень годности в соответствии с нормами ЕСКД и ЕСТД.

Оценка	Показатели оценки
5	Замеры готового изделия произведены правильно и определена степень годности.
4	Замеры готового изделия произведены правильно и определена степень годности, но неправильно подобраны инструменты контроля.
3	Замеры готового изделия произведены правильно, но не определена степень годности.

Текущий контроль №11

Форма контроля: Индивидуальные задания (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: Изготовление, контроль и сборка изделия, имеющего сопрягаемые размеры при выполнении зачетно-комплексной работы.

Задание №1

Произведите расчет режимов резания, наладку станка, выбор заготовки и изготовьте деталь-зачетно-комплексную работу, в соответствии с чертежом.

Оценка	Показатели оценки
5	Произведены расчет режимов резания, осмотр, смазка и наладка станка, зачетная работа выполнена в размер и с необходимым качеством.

4	Произведены осмотр, смазка и наладка станка, деталь выполнена в размер, с незначительными отклонениями, являющимися исправимым браком наружных размеров.
3	Произведены осмотр, смазка и наладка станка, деталь выполнена с нарушениями, являющимися исправимым браком "классных" размеров.

Задание №2

Произведите необходимые расчеты припусков, режимов резания и допусков на сопрягаемые детали в соответствии с нормами ЕСТД и выполните детали зачетно-комплексной работы, в соответствии с чертежом.

Оценка	Показатели оценки
5	Расчеты припусков и допуски на размеры, для получения необходимой посадки, проведены правильно и грамотно оформлена техническая документация, качественно выполнены детали.
4	Расчеты припусков и допуски на размеры, для получения необходимой посадки, проведены правильно, но имеются ошибки в оформлении технической документации и изготовлении деталей.
3	Расчеты припусков и допуски на размеры, для получения необходимой посадки, проведены правильно, но не оформлена техническая документация и имеется брак деталей, не влияющий на конструкцию изделия.

Текущий контроль №12

Форма контроля: Индивидуальные задания (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: Изготовление и определение годности зачётно-комплексной работы.

Задание №1

Произведите сборку и отделку зачетно-комплексного изделия состоящего из нескольких деталей, используя ручные инструменты.

Оценка	Показатели оценки
5	Подгонка и сборка изделия проведены в соответствии с требованиями.
4	Подгонка и сборка изделия проведены на неполное соответствие.
3	Подгонка и сборка изделия проведены под руководством преподавателя или необходимо изготовление бракованной детали.

Задание №2

Произведите сборку зачетного изделия, используя заклепки или болты.

Оценка	Показатели оценки
5	Сборка проведена правильно, изделие функционирует.
4	Детали изделия требуют доработки.

3	Требуется повторное изготовление одной из деталей.
---	--

Текущий контроль №13

Форма контроля: Индивидуальные задания (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: Оформление документации, изготовление и контроль готового зачетного изделия.

Задание №1

Произведите наладку станка, выбор заготовки и изготовьте зачетную работу, в соответствии с чертежом.

Оценка	Показатели оценки
5	Произведены осмотр, смазка и наладка станка, зачетная работа выполнена в размер и с необходимым качеством.
4	Произведены осмотр, смазка и наладка станка, ЗКР выполнена в размер, с незначительными отклонениями, являющимися исправимым браком.
3	Произведены осмотр, смазка и наладка станка, ЗКР выполнена с нарушениями, являющимися браком не влияющим на работоспособность изделия.

Задание №2

Произведите контроль готового изделия и определите годность в соответствии с нормами ЕСТД.

Оценка	Показатели оценки
5	Выбор измерительного инструмента, замеры заготовок и готового изделия произведены правильно и правильно определена степень годности.
4	Замеры готового изделия произведены правильно и определена степень годности, но неправильно подобраны инструменты контроля.
3	Замеры готового изделия произведены правильно, но не определена степень годности.