Контрольно-оценочные средства для проведения текущего контроля
по УП.6 Учебной практики
(3 курс, 6 семестр 2022-2023 уч. г.)

Текущий контроль №1

Форма контроля: Индивидуальные задания (Сравнение с аналогом)

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

Задание №1

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

Текущий контроль №2

Форма контроля: Индивидуальные задания (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: Оценивание действий при проведении работ.

Текущий контроль №3

Форма контроля: Индивидуальные задания (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: Оценивание действий при проведении работ.

Текущий контроль №4

Форма контроля: Индивидуальные задания (Сравнение с аналогом)

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

Задание №1

Дайте определение брака, классификацию видов брака и способы борьбы с браком при обработке.

Оценка	Показатели оценки

5	Дайно определения брака, приведена классификация видов брака и способов борьбы с браком при станочной обработке.
4	Дайно определения брака, приведена неполная классификация видов брака и способов борьбы с браком при станочной обработке.
3	Дайно определения брака, приведена неполная классификация видов брака и не указаны способы борьбы с браком при станочной обработке.

Задание №2

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 №3

Используя руководство по эксплуатации станка, продемонстрируйте порядок действий при ежемесячном обслуживании станка.

Оценка	Показатели оценки

Задание №4

Используя руководство по эксплуатации станка, продемонстрируйте порядок действий при ежемесячном обслуживании станка.

Оценка	Показатели оценки
5	Подбор необходимых инструментов и материалов проведен правильно, порядок действий и устройство станка, точек смзки и регулировки продемонстрирован полно.
4	Подбор необходимых инструментов и материалов проведен неверно или порядок действий и устройство станка, точек смзки и регулировки продемонстрирован неполно.
3	Подбор необходимых инструментов и материалов проведен неверно и порядок действий продемонстрирован неполно.

Задание №5

Проведите установку, смазку и выверку положения станочной техоснастки.

Оценка	Показатели оценки

Задание №6

Проведите установку, смазку и выверку положения станочной техоснастки.

Оценка	Показатели оценки

5	Установка, смазка и выверка положения станочной техоснастки произведены в полном объеме и с правильным алгоритмом.
4	Установка, смазка и выверка положения станочной техоснастки произведены в полном объеме, но нарушенным алгоритмом.
3	Установка, смазка и выверка положения станочной техоснастки произведены не в полном объеме и нарушенным алгоритмом.

Задание №7
Проведите ежесменное обслуживание токарного или фрезерного станка с необходимыми пояснениями.

Оценка	Показатели оценки

Задание №8
Проведите ежесменное обслуживание токарного или фрезерного станка с необходимыми пояснениями.

Оценка	Показатели оценки
5	Ежесменное обслуживание токарного или фрезерного станка проведено правильно и даны необходимые пояснения.
4	Ежесменное обслуживание токарного или фрезерного станка проведено правильно, но без необходимых пояснений.
3	Ежесменное обслуживание токарного или фрезерного станка проведено не в полном объеме и без необходимых пояснений.

Текущий контроль №5

Форма контроля: Индивидуальные задания (Сравнение с аналогом)

Описательная часть:

Задание №1
Используя табличные данные рассчитайте стойкость инструмента, технические характеристики на износ режущих кромок.

Оценка	Показатели оценки

Задание №2
Используя табличные данные рассчитайте стойкость инструмента, технические характеристики на износ режущих кромок.

Оценка	Показатели оценки

5	Верно рассчитана стойкость инструмента и размерные значения предельных характеристик на износ режущих кромок.
4	Верно рассчитана стойкость инструмента и неполно размерные значения предельных характеристик на износ режущих кромок резцов и фрез.
3	Верно рассчитана стойкость инструмента и неверно размерные значения предельных характеристик на износ режущих кромок резцов и фрез.

Задание №3

Произведите установку и надежное закрепление заготовки в тиски или патрон токарного станка.

Оценка	Показатели оценки

Задание №4

Произведите установку и надежное закрепление заготовки в тиски или патрон токарного станка.

Оценка	Показатели оценки
5	Произведена установка и надежное закрепление заготовки в тиски или патрон токарного станка.
4	Произведена установка и надежное закрепление заготовки в тиски или патрон токарного станка, без учета выноса заготовки или толщины подкладной пластины на тисках фрезерных станков.
3	Произведена установка и недостаточное (слабое) закрепление заготовки в тиски или патрон токарного станка, без учета выноса заготовки или толщины подкладной пластины на тисках фрезерных станков.

Задание №5

Прочитайте чертеж, рассчитайте режимы резания, разработайте и оформите технологический

процесс изготовления детали №4 в соответствии с нормами ЕСТД..

Оценка	Показатели оценки

Задание №6

Прочитайте чертеж, рассчитайте режимы резания, разработайте и оформите технологический

процесс изготовления детали №4 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.

Задание №7

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

Оценка	Показатели оценки

Задание №8

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.

Текущий контроль №6

Форма контроля: Индивидуальные задания (Сравнение с аналогом)

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

Задание №1

Дайте классификацию СОТС и характеристику используемых СОЖ.

Оценка	Показатели оценки

Задание №2

Дайте классификацию СОТС и характеристику используемых СОЖ.

Оценка	Показатели оценки
5	Классификация СОТС и характеристика используемых СОЖ приведены правильно.
4	Классификация СОТС или характеристика используемых СОЖ приведены неполно.
3	Классификация СОТС и характеристика используемых СОЖ приведены неполно или неправильно один из параметров.

Задание №3

Произведите заточку режущего инструмента (резцы, сверла) с учетом обрабатываемого материала.

Оценка	Показатели оценки

Задание №4

Произведите заточку режущего инструмента (резцы, сверла) с учетом обрабатываемого материала.

Оценка	Показатели оценки
5	Заточка инструмента произведена правильно, с учетом обрабатываемого материала.
4	Заточка инструмента произведена с небольшим несоблюдением углов заточки, требующих переточки.
3	Заточка инструмента произведена под руководством преподавателя.

Задание №5

Проконтролируйте качество и правильность заточки резцов и сверл, используя шаблоны и угломеры.

Оценка	Показатели оценки
5	Контроль заточки проведен правильно и самостоятельно.
4	Контроль заточки проведен правильно, но выводы о качестве заточки неверные.
3	Контроль заточки проведен под руководством преподавателя.

Задание №6

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.

Текущий контроль №7

Форма контроля: Индивидуальные задания (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: Оценивание действий при проведении работ.

Задание №1

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 №2

Подберите заготовку, произведите обработку детали №4 на фрезерном станке, в соответствие с чертежом, с соблюдением допусков.

Оценка	Показатели оценки
5	Деталь №4 выполнена в размер с необходимым качеством.
4	Деталь №4 выполнена в размер, с незначительными отклонениями, являющимися исправимым браком.
3	Деталь выполнена с нарушениями, являющимися исправимым браком "классного размера" или требующая повторного изготовления.

Задание №3

Правильно выполните выбор и разметку заготовки, в соответствии с нормами ЕСКД и ЕСТД и выполните деталь №5 в соответствие с чертежом.

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

Задание №4

Подготовьте, установите и проведите обслуживание требуемой технологической оснастки.

Оценка	Показатели оценки
5	Технологическая оснастка выбрана, установлена, проведена смазка, выверка положения и подбор дополнительного измерительного и вспомогательного инструмента.
4	Технологическая оснастка выбрана, установлена, проведена смазка и подбор дополнительного измерительного и вспомогательного инструмента, без выверки положения техоснастки.
3	Технологическая оснастка выбрана, установлена, проведена смазка, без выверки положения техоснастки.

Текущий контроль №8

Форма контроля: Индивидуальные задания (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: Оценивание действий при проведении работ.

Задание №1

Произведите подбор необходимого контрольного оборудования для определения шероховатости.

Оценка	Показатели оценки

5	Подбор необходимого контрольного оборудования для определения шероховатости (шаблон шероховатости, профилометр,...) проведен правильно.
4	Подбор необходимого контрольного оборудования для определения шероховатости (шаблон шероховатости, профилометр,...) проведен недостаточно правильно (не для того материала или не для того инструмента).
3	Подбор необходимого контрольного оборудования для определения шероховатости (шаблон шероховатости, профилометр,...) проведен неверно, но имеет общее представление.

Задание №2

Произведите определение шероховатости готовой детали №4

Оценка	Показатели оценки
5	Подбор необходимого контрольного оборудования для определения шероховатости (шаблон шероховатости, профилометр,...) проведен правильно и определена шероховатость.
4	Подбор необходимого контрольного оборудования для определения шероховатости (шаблон шероховатости, профилометр,...) проведен недостаточно правильно (не для того материала или не для того инструмента), но шероховатость определена.
3	Подбор необходимого контрольного оборудования для определения шероховатости и определение шероховатости проведены под присмотром преподавателя.

Задание №3

Произведите определение шероховатости готовых деталей №1, 2, 3.

Оценка	Показатели оценки
5	Правильно определена шероховатость 3-х деталей.
4	Правильно определена шероховатость 2-х деталей.
3	Правильно определена шероховатость 1-й детали.

Текущий контроль №9

Форма контроля: Индивидуальные задания (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: Оценивание действий при проведении работ.

Задание №1

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, выполните деталь на станке.

Оценка	Показатели оценки

5	Правильно выбрана заготовка, произведена разметка с учетом правил ЕСКД и с необходимым квалитетом точности, правильно подобраны инструменты и приспособления и выполнена годная деталь.
4	Правильно выбрана заготовка, произведена разметка с учетом правил ЕСКД и с необходимым квалитетом 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.

Задание №2

При проведении контроля изделия выявите элементы брака, проанализируйте причину возникновения брака и способы его предотвращения.

Оценка	Показатели оценки
5	Выявлены все элементы брака, проанализированы причины возникновения брака и обозначены способы его предотвращения.
4	Выявлены не все элементы брака, но проанализированы причины возникновения брака обнаруженных элементов и обозначены способы их предотвращения.
3	Выявлены не все элементы брака, но проанализированы причины возникновения брака обнаруженных элементов без способов их предотвращения.

Задание №3

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

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.

Текущий контроль №10

Форма контроля: Индивидуальные задания (Сравнение с аналогом)

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

Задание №1

Подберите и установите на фрезерный станок необходимое оборудование и произведите закрепление заготовки.

Оценка	Показатели оценки

5	Подбор, установка, выверка оборудования и закрепление заготовки проведены правильно.
4	Подбор, установка оборудования и закрепление заготовки проведены правильно, но без выверки положения.
3	Подбор, установка, выверка оборудования и закрепление заготовки проведены под руководством преподавателя.

Задание №2

Определите способ базирования и закрепления заготовок изделия, состоящего из нескольких деталей при работе на токарном станке.

Оценка	Показатели оценки
5	Способ базирования и закрепления заготовок изделия выбран верно, заготовки надежно закреплены.
4	Способ базирования и закрепления не всех заготовок изделия выбран верно, но заготовки могут быть надежно закреплены.
3	Способ базирования и закрепления не всех заготовок изделия выбран верно и не все заготовки могут быть надежно закреплены.

Задание №3

Проведите контроль сопрягаемых поверхностей деталей изделия, определите годность и возможную доработку отдельных деталей и произведте предварительную сборку.

Оценка	Показатели оценки
5	Детали проверены, определена годность, сборка произведена, изделие функционирует.
4	Детали проверены, определена годность, сборка произведена, изделие функционирует после доработки отдельных элементов.
3	Детали проверены, определена годность, сборка произведена, изделие функционирует после изготовления и замены отдельных деталей.

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

Разработайте необходимую документацию, произведите расчет режимов резания, наладку станка, выбор заготовок и их разметки в соответствии с чертежами.

Оценка	Показатели оценки
5	Документация разработана по нормам ЕСТД на все детали изделия.

4	Документация разработана по нормам ЕСТД, но не на все детали изделия.
3	Документация разработана не на все детали изделия, расчет режимов резания не произведен.

Задание №2

Произведите расчет режимов резания, наладку станка, выбор заготовок и изготовьте детали зачетно-комплексной работы, в соответствии с чертежом.

Оценка	Показатели оценки
5	Детали выполнены с неоходимой точностью, сопрягаемые поверхности выполнены правильно.
4	Детали выполнены с неоходимой точностью, сопрягаемые поверхности требуют доработки.
3	Детали выполнены, но требуется повторное изготовление одной детали

Текущий контроль №12

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 детали зачетно-комплексной работы.

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 наружних 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 издепия.

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 заготовок 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, изделие функционирует.
4	Произведены осмотр, смазка и наладка станка, ЗКР выполнена в размер, с незначительными отклонениями, являющимися исправимым браком, изделие функционирует.
3	Произведены осмотр, смазка и наладка станка, ЗКР выполнена с нарушениями, являющимися браком и требующими повторного изготовления деталей.

Задание №2

Определите годность деталей изделия, устраните недоделки и неточности, соберите изделие и проверьте работоспособность.

Оценка	Показатели оценки
5	Изделие собрано и функционирует в соответствии с заданием.
4	Изделие собрано с доработкой отдельных элементов и функционирует.
3	Изделие собрано с доработкой нескольких элементов и функционирует.

Задание №3

Произведите контроль готового изделия и определите годность.

Оценка	Показатели оценки
5	Контроль поведен, изделие годно и функционирует в соответствии с техзаданием.

4	Контроль поведен, изделие требует доработки и после доработки функционирует в соответствии с техзаданием.
3	Контроль поведен, изделие требует доработки и после доработки функционирует с неполным соответствием техзадания.