

**Контрольно-оценочные средства для проведения текущего
контроля
по МДК.01.02 Технологии и технологическое оснащение
производства летательных аппаратов
(3 курс, 5 семестр 2018-2019 уч. г.)**

Текущий контроль №1

Форма контроля: Письменный опрос (Опрос)

Описательная часть: Письменная контрольная работа

Задание №1

Дайте исчерпывающее определение типовым технологическим процессам производства деталей, сборки узлов и агрегатов планера летательного аппарата

Оценка	Показатели оценки
5	Дано исчерпывающее определение типовым технологическим процессам - 100%
4	Дано определение типовым технологическим процессам на 70%
3	Дано определение типовым технологическим процессам на 30%

Задание №2

Составить схему технологического членения и выполнить анализ технологичности узла

Оценка	Показатели оценки
5	Составлена схема технологического членения и выполнен анализ технологичности узла на 100%

4	Составлена схема технологического членения и выполнен анализ технологичности узла на 70%
3	Составлена схема технологического членения и выполнен анализ технологичности узла на 30%

Текущий контроль №2

Форма контроля: Письменный опрос (Опрос)

Описательная часть: Письменная контрольная работа

Задание №1

Перечислить применяемые при производстве ЛА методы базирования. Дать определения каждому методу

Оценка	Показатели оценки
5	Перечислены все применяемые при производстве ЛА методы базирования, даны подробные определения
4	Перечислены все применяемые при производстве ЛА методы базирования, даны формальные определения 50% методов
3	Перечислены все применяемые при производстве ЛА методы базирования, даны формальные определения 30% методов

Задание №2

Составить схему базирования плоско-каркасного узла

Оценка	Показатели оценки
5	Составленная схема базирования плоско-каркасного узла на 100% соответствует типовой схеме
4	Составленная схема базирования плоско-каркасного узла на 70% соответствует типовой схеме
3	Составленная схема базирования плоско-каркасного узла на 30% соответствует типовой схеме

Задание №3

Перечислить методы увязки и обеспечения взаимозаменяемости при производстве ЛА, дать определение каждому методу

Оценка	Показатели оценки
5	Перечислены все методы увязки и обеспечения взаимозаменяемости при производстве ЛА, даны формальные определения каждому методу
4	Перечислены все методы увязки и обеспечения взаимозаменяемости при производстве ЛА, даны формальные определения 50% методов

3	<p>Перечислены все методы увязки и обеспечения взаимозаменяемости при производстве ЛА, даны формальные определения 30% методов</p>
---	--

Текущий контроль №3

Форма контроля: Письменный опрос (Опрос)

Описательная часть: Письменная контрольная работа

Задание №1

По предложенному чертежу детали определить способы получения заготовок, определить основные параметры заготовки

Оценка	Показатели оценки
5	Способ получения заготовок определен верно, определены основные параметры заготовки на 100%
4	Способ получения заготовок определен верно, определены основные параметры заготовки на 70%
3	Способ получения заготовок определен верно, определены основные параметры заготовки на 30%

Задание №2

Выполнить расчет режимов обработки, нормы времени на изготовление и сборку с использованием существующих нормативов на предложенный сборочный узел

Оценка	Показатели оценки
5	Выполнен расчет режимов обработки, нормы времени на изготовление и сборку с использованием существующих нормативов на предложенный сборочный узел на 100%
4	Выполнен расчет режимов обработки, нормы времени на изготовление и сборку с использованием существующих нормативов на предложенный сборочный узел на 70%
3	Выполнен расчет режимов обработки, нормы времени на изготовление и сборку с использованием существующих нормативов на предложенный сборочный узел на 30%

Текущий контроль №4

Форма контроля: Письменный опрос (Опрос)

Описательная часть: Письменная контрольная работа

Задание №1

Описать виды режущего и сборочного инструмента, применяемого при агрегатной сборке

Оценка	Показатели оценки
5	Описаны виды режущего и сборочного инструмента на 100%
4	Описаны виды режущего и сборочного инструмента на 70%
3	Описаны виды режущего и сборочного инструмента на 30%

Задание №2

Описать виды и возможности средств измерения при агрегатной сборке

Оценка	Показатели оценки
5	Описаны виды и возможности средств измерения на 100%
4	Описаны виды и возможности средств измерения на 70%
3	Описаны виды и возможности средств измерения на 30%

Задание №3

Описать особые методы контроля при агрегатной сборке

Оценка	Показатели оценки
5	Описаны особые методы контроля при агрегатной сборке на 100%
4	Описаны особые методы контроля при агрегатной сборке на 70%
3	

Описаны особые методы контроля при агрегатной сборке на 30%