Министерство образования Иркутской области
Государственное бюджетное профессиональное
образовательное учреждение Иркутской области
«Иркутский авиационный техникум»

Методические указания
по выполнению самостоятельной работы
по междисциплинарному курсу

МДК.02.01 Технологическое оборудование и оснастка при производстве летательных аппаратов

специальности
24.02.01 Производство летательных аппаратов

Иркутск, 2019

РАССМОТРЕНЫ

Председатель ЦК

_____ / А.Л. Токмакова /

УТВЕРЖДАЮ

Зам. директора по УР

_____ Е.А. Коробкова

№	Разработчик ФИО
1	Иванова Наталья Викторовна
2	Хамаганов Анатолий Маратович
3	Игнатьев Василий Александрович

Пояснительная записка

МДК.02.01 Технологическое оборудование и оснастка при производстве летательных аппаратов относится к ПМ.02 Проектирование несложных деталей и узлов технологического оборудования и оснастки. Самостоятельная работа является одним из видов внеаудиторной учебной работы обучающихся.

Основные цели самостоятельной работы:

- формирование общих и профессиональных компетенций;
- систематизация и закрепление полученных теоретических знаний и практических умений студентов;
- углубление и расширение теоретических знаний;
- формирование умений использовать нормативную, правовую, справочную и специальную литературу;
- развитие познавательных способностей и активности студентов: творческой инициативы, самостоятельности, ответственности и организованности;
- формирование самостоятельности мышления;
- развитие исследовательских умений.

Методические рекомендации помогут обучающимся целенаправленно изучать материал по теме, определять свой уровень знаний и умений при выполнении самостоятельной работы.

Рекомендации для обучающихся по выработке навыков самостоятельной работы:

Внимательно читать план выполнения работы.

Выбрать свой уровень подготовки задания.

Обращать внимание на рекомендуемую литературу.

Из перечня литературы выбирать ту, которая наиболее полно раскрывает вопрос задания.

Учиться кратко излагать свои мысли.

Оценивать, насколько правильно понято содержание материала, для этого придумать вопрос, направленный на уяснение материала.

Обращать внимание на достижение основной цели работы.

Тематический план

Раздел Тема	Тема занятия	Название работы	Количество часов
Раздел 1. Оснастка при производстве летательных аппаратов Тема 1. Оборудование и оснастка заготовительно-штамповочного производства	Технологическая оснастка для изготовления деталей	Подготовка доклада-презентации по теме «Технологическая оснастка для изготовления деталей»	18
	Выполнение чертежа общего вида вырубного штампа	Выполнение отчета к практической работе	18
Тема 2. Оборудование и оснастка сборочного производства	Классификация сборочной оснастки. Стандартизация элементов технологической оснастки. Назначение сборочных приспособлений и технологические требования к ним. Классификация сборочной оснастки по конструктивным и технологическим признакам.	Выполнение доклада-презентации на тему «Оборудование и оснастка сборочного производства»	14

Самостоятельная работа №1

Название работы: Подготовка доклада-презентации по теме «Технологическая оснастка для изготовления деталей».

Цель работы: углубления и расширения теоретических знаний..

Уровень СРС: воспроизводящая.

Форма контроля: проверка презентации, защита доклада..

Количество часов на выполнение: 18 часов.

Задание:

Подготовка доклада-презентации по указанной теме. Необходимую информацию по теме найти с помощью электронных ресурсов сети Интернет, использовать лекционный материал.

Критерии оценки:

оценка «5» - В презентации содержатся определения технологического оборудования и технологической оснастки, указаны различия. Дана классификация технологической оснастки. Приведены примеры по каждому типу технологической оснастки с изображениями. При защите доклада отвечает на все вопросы преподавателя.

оценка «4» - В презентации содержатся определения технологического оборудования и технологической оснастки, указаны различия. Дана классификация без приведения примеров. При защите доклада отвечает на вопросы преподавателя.

оценка «3» - В презентации представлена классификация технологической оснастки, приведена часть примеров.

Самостоятельная работа №2

Название работы: Выполнение отчета к практической работе.

Цель работы: углубления и расширения теоретических знаний..

Уровень СРС: воспроизводящая.

Форма контроля: проверка отчета..

Количество часов на выполнение: 18 часов.

Задание:

Выполнение отчета к практической работе на тему: «Выполнение чертежа общего вида вырубного штампа».

Критерии оценки:

оценка «3» - Часть листов отчета выполнены с нарушением требований ЕСКД. Чертежи проекций и изображения штампа в изометрии есть незначительные ошибки, проставлены габаритные размеры. Спецификация содержит не полный перечень деталей штампа и оформлена в соответствии с требованиями ЕСКД.

оценка «4» - Все листы отчета выполнены с соблюдением требований ЕСКД. Чертежи проекций и изображения штампа в изометрии с ошибками,

проставлены габаритные размеры. Спецификация содержит не полный перечень деталей штампа и оформлена в соответствии с требованиями ЕСКД.

оценка «5» - Все листы отчета выполнены с соблюдением требований ЕСКД. Чертежи проекций и изображения штампа в изометрии нет ошибок, проставлены габаритные размеры. Спецификация содержит полный перечень деталей штампа и оформлена в соответствии с требованиями ЕСКД.

Самостоятельная работа №3

Название работы: Выполнение доклада-презентации на тему «Оборудование и оснастка сборочного производства».

Цель работы: углубления и расширения теоретических знаний.

Уровень СРС: реконструктивная.

Форма контроля: проверка отчета..

Количество часов на выполнение: 14 часов.

Задание:

Выполнение отчета к практической работе на тему: **«**Выполнение эскиза конструкции гибочного штампа**».**

Критерии оценки:

оценка «3» - Часть листов отчета выполнены с нарушением требований ЕСКД. Чертежи проекций и изображения штампа в изометрии есть незначительные ошибки, проставлены габаритные размеры. Спецификация содержит не полный перечень деталей штампа и оформлена в соответствии с требованиями ЕСКД.

оценка «4» - Все листы отчета выполнены с соблюдением требований ЕСКД. Чертежи проекций и изображения штампа в изометрии с ошибками, проставлены габаритные размеры. Спецификация содержит не полный перечень деталей штампа и оформлена в соответствии с требованиями ЕСКД.

оценка «5» - Все листы отчета выполнены с соблюдением требований ЕСКД. Чертежи проекций и изображения штампа в изометрии нет ошибок, проставлены габаритные размеры. Спецификация содержит полный перечень деталей штампа и оформлена в соответствии с требованиями ЕСКД.