

**Контрольно-оценочные средства для проведения текущего  
контроля  
по ОП.08 Технология машиностроения  
(3 курс, 5 семестр 2023-2024 уч. г.)**

**Текущий контроль №1**

**Форма контроля:** Письменный опрос (Опрос)

**Описательная часть:** Письменная самостоятельная работа

**Задание №1**

Дать определение технологичности конструкции, перечислить технологические требования, предъявляемые к деталям и дать качественную оценку технологичности конструкции выданной

Оценка	Показатели оценки
5	Дано определение технологичности конструкции в соответствии с ГОСТ 14.205-83, перечислены девять технологических требований, предъявляемых к конструкции детали и дана качественная оценка технологичности детали в целом.
4	Дано определение технологичности конструкции в соответствии с ГОСТ 14.205-83, перечислены от семи до восьми технологических требований, предъявляемые к деталям и дана качественная оценка технологичности конструкции детали с незначительными ошибками.
3	Перечислены от четырех до шести технологических требований, предъявляемые к деталям и дана не полная качественная оценка технологичности конструкции выданной детали.

**Текущий контроль №2**

**Форма контроля:** Практическая работа (Опрос)

**Описательная часть:** Опрос во время защиты практической работы

**Задание №1**

Оценка	Показатели оценки
5	Указана полная последовательность разработки технологического процесса изготовления деталей.
4	Последовательность разработки технологического процесса изготовления деталей состоит из семи пунктов.
3	Последовательность разработки технологического процесса изготовления деталей состоит из пяти - шести пунктов.

## Задание №2

<del>Перечислить правила выбора технологических баз.</del>	
Оценка	Показатели оценки
5	Перечислены верно от девяти до десяти правил выбора технологических баз.
4	Перечислены верно от семи до восьми правил выбора технологических баз.
3	Перечислены верно от трех до шести правил выбора технологических баз.

## Задание №3

<del>Спроектировать технологический процесс механической обработки детали типа "вал".</del>	
Оценка	Показатели оценки
5	Технологический процесс спроектирован в соответствии со стандартами ГОСТ 3.1702-79, ГОСТ 3.1128-93.
4	В спроектированном технологическом процессе имеется до трех отклонений от стандартов ГОСТ 3.1702-79 и ГОСТ 3.1128-93.
3	В спроектированном технологическом процессе имеется до шести отклонений от стандартов ГОСТ 3.1702-79 и ГОСТ 3.1128-93.

## Текущий контроль №3

**Форма контроля:** Практическая работа (Опрос)

**Описательная часть:** Опрос во время защиты практической работы

### Задание №1

<del>Указать последовательность разработки технологического процесса изготовления машин.</del>	
Оценка	Показатели оценки
5	Указана полная последовательность разработки технологического процесса изготовления машин.
4	Последовательность разработки технологического процесса изготовления машин состоит из восьми - девяти пунктов.
3	Последовательность разработки технологического процесса изготовления машин состоит из шести - семи пунктов.

## Задание №2

<del>Спроектировать технологический процесс механической обработки корпусной детали.</del>	
Оценка	Показатели оценки

5	Технологический процесс спроектирован в соответствии со стандартами ГОСТ 3.1702-79, ГОСТ 3.1128-93.
4	В спроектированном технологическом процессе имеется до трех отклонений от стандартов ГОСТ 3.1702-79 и ГОСТ 3.1128-93.
3	В спроектированном технологическом процессе имеется до шести отклонений от стандартов ГОСТ 3.1702-79 и ГОСТ 3.1128-93.

### Задание №3

Оценка	Показатели оценки
5	Рассчитаны нормы времени $T_o$ , $T_v$ , $T_{пз}$ , $T_{орг}$ и $T_{тех}$ на три операции технологического процесса.
4	Рассчитаны нормы времени $T_o$ , $T_v$ , $T_{пз}$ , $T_{орг}$ и $T_{тех}$ на две операции технологического процесса.
3	Рассчитаны нормы времени $T_o$ , $T_v$ , $T_{пз}$ , $T_{орг}$ и $T_{тех}$ на одну операцию технологического процесса.

### Текущий контроль №4

**Форма контроля:** Практическая работа (Опрос)

**Описательная часть:** Опрос во время защиты практической работы

#### Задание №1

Рассчитать количество основного технологического оборудования на участке и коэффициент его загрузки.

Годовая программа выпуска - 30000 шт. Производство - массовое (задания по вариантам).

Алгоритм выполнения задания:

- Рассчитайте количество станков для каждой операции
- Определите коэффициент загрузки оборудования для каждой операции
- Определите общий коэффициент загрузки

Справочные данные:

Дк – количество календарных дней в году (365).

Дв - количество выходных дней в году (104).

Дпр - количество праздничных дней в году (8).

Тс – продолжительность рабочей смены (8).

Тсокр – количество часов сокращения рабочей смены в предпраздничные дни (6).

С – количество смен (2).

Кв – коэффициент выполнения норм. Кв =1,1;

а - процент потерь времени работы на ремонт и регламентированные перерывы (3%).

Оценка	Показатели оценки
5	Рассчитано количество станков для семи операций, определен коэффициент загрузки оборудования для каждой операции и определен общий коэффициент загрузки.
4	Рассчитано количество станков для шести операций, определен коэффициент загрузки оборудования для каждой операции и определен общий коэффициент загрузки.
3	Рассчитано количество станков для пяти операций, определен коэффициент загрузки оборудования для каждой операции и определен общий коэффициент загрузки.

## Задание №2

Спроектировать схему планировки участка механического цеха.

Оценка	Показатели оценки
5	Спроектирована схема планировки участка механического цеха в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД.
4	Спроектирована схема планировки участка механического цеха с нарушениями требований ЕСКД и ЕСТД - до трех нарушений.
3	Спроектирована схема планировки участка механического цеха с нарушениями требований ЕСКД и ЕСТД - до шести нарушений.