

**Контрольно-оценочные средства для проведения текущего
контроля**

**по УП.4 Учебной практики
(2 курс, 4 семестр 2022-2023 уч. г.)**

Текущий контроль №1

Форма контроля: Индивидуальные задания (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: Письменные индивидуальные задания

Задание №1

Определить пригодность предложенных СИЗ (не менее 3) при выполнении слесарных работ.

Ответ обосновать.

Оценка	Показатели оценки
3	Правильно определена и обоснована пригодность одного СИЗ из трех.
4	Правильно определена и обоснована пригодность двух СИЗ из трех.
5	Правильно определена и обоснована пригодность всех СИЗ.

Задание №2

Определить визуально пригодность предложенных СИЗ (не менее 3) при выполнении слесарных

работ. Ответ обосновать.

Оценка	Показатели оценки
3	Правильно определена и обоснована пригодность одного СИЗ из трех.
4	Правильно определена и обоснована пригодность двух СИЗ из трех.
5	Правильно определена и обоснована пригодность всех СИЗ.

Задание №3

Определить пригодность предложенных СИЗ (не менее 3) при выполнении слесарно-сборочных

работ. Ответ обосновать.

Оценка	Показатели оценки
3	Правильно определена и обоснована пригодность одного СИЗ из трех.
4	Правильно определена и обоснована пригодность двух СИЗ из трех.
5	Правильно определена и обоснована пригодность всех СИЗ.

Задание №4

Приготовить на рабочем месте необходимые инструменты и материал для выполнения работ в

соответствии с выданной нормативно-технологической документацией.

Оценка	Показатели оценки
3	Рабочее место подготовлено с нарушением требованиям охраны труда.

4	Рабочее место соответствует условиям выполнения работы, определенной в документации. Допускается 1-2 замечания.
5	Рабочее место полностью соответствует условиям выполнения работы, определенной в документации.

Текущий контроль №2

Форма контроля: Индивидуальные задания (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: Письменное индивидуальное задание

Задание №1

Описать алгоритм выполнения одной из предложенных слесарных операций согласно

Оценка	Показатели оценки
3	Алгоритм описан с нарушением требований технологической карты, допущены не более 2 ошибок.
4	Алгоритм описан, соответствует технологической карте, допущены 1-2 неточности.
5	Алгоритм описан верно, соответствует технологической карте.

Текущий контроль №3

Форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: С использованием инструментария

Задание №1

Подобрать сборочную оснастку и инструмент в соответствии с требованиями тех. документации

Оценка	Показатели оценки
3	Работа выполнена в соответствие с требованиями технологической документации.
4	Работа выполнена с исправимым браком.
5	Работа выполнена с отклонениями от требований технологической документации.

Задание №2

Перечислить возможные виды неисправностей для предложенного слесарного инструмента (не

Оценка	Показатели оценки
3	Перечислены неисправности для одного инструмента из трех.
4	Перечислены неисправности для двух инструментов из трех.

5	Перечислены неисправности для всех инструментов.
---	--

Задание №3

Провести контроль выполненной слесарной операции в соответствии с технологическим процессом.

Оценка	Показатели оценки
3	Контроль выполнен в соответствии с технологическим процессом (2 замечания).
4	Контроль выполнен в соответствии с технологическим процессом (1 замечание).
5	Контроль выполнен правильно в соответствии с технологическим процессом.

Задание №4

Приготовить на рабочем месте материалы, слесарные и измерительные инструменты для выполнения предложенной слесарной операции.

Оценка	Показатели оценки
3	Инструменты и материалы подготовлены с замечаниями (не более двух).
4	Инструменты и материалы подготовлены с замечаниями (не более одного).
5	Инструменты и материалы подготовлены в соответствии с заданием.

Задание №5

Выполнить предложенную слесарную операцию (выдается каждому индивидуально) согласно

Оценка	Показатели оценки
3	Работа выполнена с нарушениями требований технической документации.
4	Работа выполнена с исправимым браком.
5	работа выполнена в соответствии с требованиями технической документации.

Текущий контроль №4

Форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: С использованием инструментария

Задание №1

Выполнить опилование кромок детали в соответствии с технологическим процессом.

Оценка	Показатели оценки
3	Работа выполнена с нарушениями требований технической документации.
4	Работа выполнена с исправимым браком.
5	Работа выполнена в соответствии с требованиями технической документации.

Задание №2

Выполнить отверстия в детали в соответствии с технологическим процессом.

Оценка	Показатели оценки
3	Работа выполнена с нарушениями требований технической документации.
4	Работа выполнена с исправимым браком.
5	Работа выполнена в соответствии с требованиями технической документации.

Задание №3

Обработать деталь по 12-14 качеству.

Оценка	Показатели оценки
3	Работа выполнена с нарушениями требований технической документации.
4	Работа выполнена с исправимым браком.
5	Работа выполнена в соответствии с требованиями технической документации.

Текущий контроль №5**Форма контроля:** Практическая работа (Сравнение с аналогом)**Описательная часть:** С использованием инструментария**Задание №1**

Провести контроль выполненной детали (защита индивидуального задания) в соответствии с

требованиями технической документации. Сделать вывод о годности детали.

Оценка	Показатели оценки
3	Контроль выполнен, защищаемая деталь имеет не более одного грубого нарушения.
4	Контроль выполнен правильно, защищаемая деталь выполнена с исправимым браком.
5	Контроль выполнен правильно, защищаемая деталь соответствует требованиям документации.

Текущий контроль №6**Форма контроля:** Практическая работа (Сравнение с аналогом)**Описательная часть:** контроль выполнен правильно, защищаемая деталь соответствует требованиям документации**Задание №1**

Провести контроль выполненной детали (защита индивидуального задания) в соответствии с

требованиями технической документации. Сделать вывод о годности детали.

Оценка	Показатели оценки
3	Контроль выполнен, защищаемая деталь имеет не более одного грубого нарушения.
4	Контроль выполнен правильно, защищаемая деталь выполнена с исправимым браком.

5	Контроль выполнен правильно, защищаемая деталь соответствует требованиям документации.
---	--

Текущий контроль №7

Форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: контроль выполнен правильно, защищаемая деталь соответствует требованиям документации

Задание №1

Выполнить неразъемное соединение (клепка) деталей пакета согласно технологическому

процессу.	
Оценка	Показатели оценки
3	Работа выполнена с нарушениями технологического процесса.
4	Работа выполнена с исправимым браком.
5	Работа выполнена с соблюдением требований технологического процесса.

Задание №2

Подготовить детали пакета в соответствии с технологическим процессом.

Оценка	Показатели оценки
3	Работа выполнена с нарушениями технологического процесса.
4	Работа выполнена с исправимым браком.
5	Работа выполнена с соблюдением требований технологического процесса.

Текущий контроль №8

Форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: С использованием инструментария

Задание №1

Провести контроль выполненного узла (защита индивидуального задания) в соответствии с

требованиями технической документации. Сделать вывод о годности детали.	
Оценка	Показатели оценки
3	Контроль выполнен, защищаемая деталь содержит не более одного грубого нарушения.
4	Контроль выполнен правильно, защищаемая деталь выполнена с исправимым браком.
5	Контроль выполнен правильно, защищаемая деталь соответствует требованиям документации.

Текущий контроль №9

Форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: С использованием инструментария

Задание №1

Провести контроль выполненного узла (защита индивидуального задания) в соответствии с

требованиями технической документации. Сделать вывод о годности детали.

Оценка	Показатели оценки
3	Контроль выполнен, защищаемая деталь содержит не более одного грубого нарушения.
4	Контроль выполнен правильно, защищаемая деталь выполнена с исправимым браком.
5	Контроль выполнен правильно, защищаемая деталь соответствует требованиям документации.

Текущий контроль №10

Форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: С использованием инструментария

Задание №1

Подготовить рабочее место для выполнения следующих операций: разметка по шаблону,

сверление отверстий и установка болтов по подготовленным отверстиям.

Оценка	Показатели оценки
3	Рабочее место подготовлено в соответствии с требованиями охраны труда для 1 операции из 3.
4	Рабочее место подготовлено в соответствии с требованиями охраны труда для 2 операций из 3.
5	Рабочее место подготовлено в соответствии с требованиями охраны труда для всех 3 операций.

Задание №2

Установить болты с соблюдением последовательности установки и усилием затяжки.

Оценка	Показатели оценки
3	Работа выполнена с нарушением требований технологического процесса.
4	Работа выполнена с исправимым браком.
5	Работа выполнена с соблюдением требований технологического процесса.

Задание №3

Выполнить отверстия в предложенной детали в соответствии с требованиями технологического

Оценка	Показатели оценки
--------	-------------------

3	Работа выполнена с нарушением требований технологического процесса.
4	Работа выполнена с исправимым браком.
5	Работа выполнена с соблюдением требований технологического процесса.

Задание №4

Выполнить разметку контура детали по шаблону.	
Оценка	Показатели оценки
3	Работа выполнена с нарушением требований технологического процесса.
4	Работа выполнена с исправимым браком.
5	работа выполнена с соблюдением требований технологического процесса.

Текущий контроль №11

Форма контроля: Самостоятельная работа (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: Письменная самостоятельная работа

Задание №1

Перечислить последовательность операций по разборке предложенного узла летательного

аппарата.	
Оценка	Показатели оценки
3	Работа выполнена с нарушениями и содержит не более 4 ошибок.
4	Перечислены все этапы (операции), допущены не более 2-х ошибок в последовательности их выполнения.
5	Перечислены все этапы (операции), соблюдена их последовательность.

Текущий контроль №12

Форма контроля: Индивидуальные задания (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: с использованием инструментария

Задание №1

Определить пригодность предложенных СИЗ для выполнения демонтажа узлов. Ответ обосновать.	
Оценка	Показатели оценки
3	Ответ содержит грубые ошибки.
4	Дан полный ответ с замечаниями.
5	Дан полный и обоснованный ответ.

Задание №2

Перечислить последовательность выполнения операций по демонтажу предложенного узла.	
Оценка	Показатели оценки
3	Работа выполнена с нарушениями и содержит не более 4 ошибок.
4	Перечислены все этапы (операции), допущены не более 2-х ошибок в последовательности их выполнения.
5	Все этапы (операции) перечислены, соблюдена их последовательность.

Задание №3

Выполнить сборку предложенного шарнирного соединения.	
Оценка	Показатели оценки
3	работа выполнена с нарушениями технологического процесса.
4	работа выполнена с исправимым браком.
5	работа выполнена в соответствии с требованиями технологического процесса.

Задание №4

Приготовить на рабочем месте инструмент для нарезания и контроля внутренней резьбы.

Выполнить нарезание резьбы в соответствии с технологическим процессом.	
Оценка	Показатели оценки
3	Работа выполнена с грубыми нарушениями.
4	Работа содержит не более двух замечаний.
5	Работа выполнена без замечаний.

Текущий контроль №13

Форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: С использованием инструментария

Задание №1

Определить шероховатость поверхностей предложенной деталей с помощью шаблонов

шероховатости.	
Оценка	Показатели оценки
3	Шероховатость определена с двумя ошибками.
4	Шероховатость определена с одной ошибкой.
5	Правильно определена шероховатость всех поверхностей.

Задание №2

Выполнить крепеж детали с помощью болтов в соответствии с требованиями технологического

процесса.	
Оценка	Показатели оценки
3	Работа выполнена с двумя ошибками.
4	работа выполнена с одной ошибкой.
5	Работа выполнена без ошибок в соответствии с технологическим процессом.

Задание №3

Выполнить крепление кницы с помощью заклепок в соответствии с требованиями

технологического процесса.	
Оценка	Показатели оценки
3	Работа выполнена с нарушением требований технологического процесса.
4	Работа выполнена с исправимым браком.
5	Работа выполнена без ошибок в соответствии с технологическим процессом.

Задание №4

Выполнить соединение нервюры и стрингера с помощью заклепок в соответствии с требованиями

технологического процесса.	
Оценка	Показатели оценки
3	Работа выполнена с нарушением требований технологического процесса.
4	Работа выполнена с исправимым браком.
5	Работа выполнена без ошибок в соответствии с технологическим процессом.

Задание №5

Выполнить внахлестную сборку несложного силового элемента каркаса.

Оценка	Показатели оценки
3	Работа выполнена с нарушением требований технологического процесса.
4	Работа выполнена с исправимым браком.
5	Работа выполнена без ошибок в соответствии с технологическим процессом.