

**Контрольно-оценочные средства для проведения текущего
контроля
по МДК.03.01 Разработка и реализация технологических
процессов в механосборочном производстве
(3 курс, 6 семестр 2025-2026 уч. г.)**

Текущий контроль №1

Форма контроля: Практическая работа (Информационно-аналитический)

Описательная часть: Практическая работа с использованием ИКТ

Задание №1

Пройти тестирование по теме "Общие вопросы технологии сборки: основные понятия и определения" (5 вопросов из 20).

Оценка	Показатели оценки
5	Даны ответы на 5 вопросов.
4	Даны ответы на 4 вопроса.
3	Даны ответы на 3 вопроса.

Задание №2

Выполнить расчет болтовых соединений (по вариантам).

Оценка	Показатели оценки
5	Расчет выполнен без ошибок и предоставлен к сдаче в указанный срок.
4	Расчет выполнен без ошибок, но предоставлен к сдаче с задержкой в 2 дня.
3	Расчет выполнен с незначительными ошибками и предоставлен к сдаче с задержкой в 2 или больше дня.

Задание №3

Выполнить расчет неразъемных соединений (по вариантам).

Оценка	Показатели оценки
5	Расчет выполнен без ошибок и предоставлен к сдаче в указанный срок.
4	Расчет выполнен без ошибок, но предоставлен к сдаче с задержкой в 2 дня.
3	Расчет выполнен с незначительными ошибками и предоставлен к сдаче с задержкой в 2 или больше дня.

Задание №4

Выполнить расчет размерных цепей (по вариантам).

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

5	Расчет выполнен без ошибок и предоставлен к сдаче в указанный срок.
4	Расчет выполнен без ошибок, но предоставлен к сдаче с задержкой в 2 дня.
3	Расчет выполнен с незначительными ошибками и предоставлен к сдаче с задержкой в 2 или больше дня.

Текущий контроль №2

Форма контроля: Практическая работа (Информационно-аналитический)

Описательная часть: Практическая работа с использованием ИКТ

Задание №1

Пройти тестирование по теме "Размерные цепи" (5 вопросов из 20 возможных).

Оценка	Показатели оценки
5	Правильно даны ответы на 5 вопросов.
4	Правильно даны ответы на 4 вопроса.
3	Правильно даны ответы на 3 вопроса.

Задание №2

Выполнить анализ сборочной единицы (по вариантам) на технологичность.

Оценка	Показатели оценки
5	Расчет выполнен без ошибок и предоставлен к сдаче в указанный срок.
4	Расчет выполнен без ошибок, но предоставлен к сдаче с задержкой в 2 дня.
3	Расчет выполнен с незначительными ошибками и предоставлен к сдаче с задержкой в 2 или больше дня.

Задание №3

Выполнить анализ и определение рациональных методов обеспечения точности изделия или узла (по вариантам).

Оценка	Показатели оценки
5	Анализ выполнен без ошибок и предоставлен к сдаче в указанный срок.
4	Анализ выполнен без ошибок, но предоставлен к сдаче с задержкой в 2 дня.
3	Анализ выполнен с незначительными ошибками и предоставлен к сдаче с задержкой в 2 или больше дня.

Задание №4

Составить схему общей и узловой сборки изделия (по вариантам).

Оценка	Показатели оценки
5	Схема выполнена без ошибок и предоставлена к сдаче в указанный срок.
4	Схема выполнена без ошибок, но предоставлена к сдаче с задержкой в 2 дня.
3	Схема выполнена с незначительными ошибками и предоставлена к сдаче с задержкой в 2 или больше дня.

Задание №5

Разработать технологический процесс сборки изделия (по вариантам).

Оценка	Показатели оценки
5	Технологический процесс выполнен без ошибок и предоставлен к сдаче в указанный срок.
4	Технологический процесс выполнен без ошибок, но предоставлен к сдаче с задержкой в 2 дня.
3	Технологический процесс выполнен с незначительными ошибками и предоставлен к сдаче с задержкой в 2 или больше дня.