

**Контрольно-оценочные средства для проведения текущего  
контроля  
по УП.6 Учебной практики  
(2 курс, 4 семестр 2024-2025 уч. г.)**

**Текущий контроль №1**

**Форма контроля:** Практическая работа (Сравнение с аналогом)

**Описательная часть:** С использованием инструментария

**Дать ответ №1** на вопросы:

1. Опасные и вредные факторы производства самолетостроения.
2. Состав СИЗ сборщика-клепальщика.
3. Периодичность замены СИЗ сборщика-клепальщика.

Оценка	Показатели оценки
5	Даны правильные ответы на 3 вопроса из 3.
4	Даны правильные ответы на 2 вопроса из 3.
3	Дан правильный ответ на 1 вопрос из 3.

**Вопрос №2** Выполнить выполнение одной из слесарных операций при помощи безшкального контрольного инструмента.

2. Выполнить измерения размеров детали при помощи микрометра.
3. Выполнить измерения размеров детали при помощи ШЦ.

Оценка	Показатели оценки
5	Правильно выполнено более 90% измерений.
4	Правильно выполнено более 70% измерений.
3	Правильно выполнено более 50% измерений.

**Вопрос №3** Разметку заготовки для выполнения работы по получению "классных" отверстий и резьб.

Оценка	Показатели оценки
5	Разметка произведена правильно.
4	Разметка произведена с незначительными отклонениями, не влияющими на качество.
3	Разметка произведена с серьезными ошибками, потребовавшими помощи преподавателя.

**Задача №4** Чертеж детали и назначить необходимые инструменты.

Оценка	Показатели оценки
5	Чертеж прочитан верно и назначены необходимые инструменты.
4	Чертеж прочитан верно, но назначены неверные инструменты.
3	Чертеж прочитан с серьезными замечаниями и назначены неверные инструменты.

**Задача №5** Замер группы деталей и определить годность.

Оценка	Показатели оценки
5	Правильно проведены замеры и определена годность всех деталей.
4	Правильно проведены замеры и определена годность половины деталей.
3	Работа проведена под руководством преподавателя.

## Текущий контроль №2

**Форма контроля:** Практическая работа (Сравнение с аналогом)

**Описательная часть:** С использованием инструментария

**Задача №1** По чертежу подберите средства контроля для контроля простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству.

Оценка	Показатели оценки
5	Подобраны необходимые средства контроля.
4	Подобраны средства контроля с избытком и соответствующему 9-10 качеству.
3	Подобраны недостаточный комплект средств контроля.

**Задача №2** Шаблоны шероховатости определите годность 10 деталей.

Оценка	Показатели оценки
5	Правильно определена годность не менее 8 деталей.
4	Правильно определена годность не менее 6 деталей.
3	Правильно определена годность не менее 5 деталей.

**Задача №3** Занок для заточки сверл произведите заточку необходимого комплекта сверл.

Оценка	Показатели оценки
5	Не менее 5 сверл заточены правильно и самостоятельно.
4	Не менее 3 сверл заточены правильно и самостоятельно.
3	Заточка проведена под руководством преподавателя или одногруппника.

**Задание №4** нарезание группы резьб в соответствии с чертежом.

Оценка	Показатели оценки
5	Все резьбы нарезаны и являются годными.
4	2 из 6 резьб выполнены неперпендикулярно, но без вырываний резьбы.
3	4 из 6 резьб выполнены неперпендикулярно или есть вырывания резьбы.

**Задание №5** визуальный осмотр 10 (из них 5 негодных) деталей и отбракуйте имеющие видимые дефекты без использования средств контроля.

Оценка	Показатели оценки
5	Проведена и обоснована отбраковка всех негодных деталей.
4	Отбраковано 4 или 6 деталей.
3	Отбраковано меньше 4 или больше 6 деталей без обоснования.

### Текущий контроль №3

**Форма контроля:** Практическая работа (Сравнение с аналогом)

**Описательная часть:** С использованием инструментария

**Задание №1** необходимый режущий и контрольный инструмент, комплект заклепок для выполнения заклепочных соединений и проведите клепку пластин.

Оценка	Показатели оценки
5	Правильно подобраны инструменты, заклепки и произведена клепка.
4	Правильно подобраны инструменты, заклепки, но произведенная клепка имеет 20-30% брака по замыкающей головке.
3	Подобраны инструменты, заклепки, но произведенная клепка имеет половину брака по замыкающей головке.

**Задание №2** доработку торцев собранного пакета для получения необходимой точности и шероховатости, с применением наждачной шкурки.

Оценка	Показатели оценки
5	Правильно проведена доработка и получена требуемая точность и шероховатость.
4	Проведена доработка и получена требуемая точность, но брак по шероховатости.
3	Проведена доработка и получена недостаточная точность и брак по шероховатости.

**Задание №3** зенкование отверстий под потайные заклепки и удаление заусенцев с использованием специнструмента после операций сверления

Оценка	Показатели оценки
5	Не менее 80% отверстий годны.
4	Не менее 60% отверстий годны.
3	Не менее 50% отверстий годны.

### Текущий контроль №4

**Форма контроля:** Практическая работа (Сравнение с аналогом)

**Описательная часть:** С использованием инструментария

**Задача №1** Подобрать необходимый комплект сверл и метчиков для выполнения зачетной работы по получению сборочного узла.

Оценка	Показатели оценки
5	Правильно подобраны сверла и метчики.
4	Подобраны не полный комплект сверл и метчиков.
3	Выбраны сверла не того номинала.

**Задача №2** Отрезание и подготовку заготовок зачетной работы - узла с разными видами соединений.

Оценка	Показатели оценки
5	Заготовки отрезаны и доработаны в размеры.
4	Заготовки отрезаны и доработаны с исправимым браком.
3	Потребовалось повторное изготовление деталей.

**Задача №3** Доработку и пригонку операциями опиливания соединяемых деталей с учетом точности.

Оценка	Показатели оценки
5	Произведена доработка и пригонка соединяемых деталей в пределах погрешности.
4	Произведена доработка и пригонка соединяемых деталей с исправимым браком одной детали.
3	Произведена доработка и пригонка соединяемых деталей с исправимым браком обеих деталей или повторным изготовлением одной из них.

**Задача №4** Сверление отверстий в одной из деталей под готовые резьбовые отверстия в другой.

Оценка	Показатели оценки

5	5 отверстий из 6 являются годными.
4	4 отверстия из 6 являются годными.
3	3 отверстий из 6 являются годными.