

**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 выберите 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. |