

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

**по УП.4 Учебной практики
(4 курс, 7 семестр 2026-2027 уч. г.)**

Текущий контроль №1

Форма контроля: Самостоятельная работа (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: Самостоятельная работа с использованием ИКТ

Выработка №1 таблицу "Технологическое оборудование для сборки узла".

Оценка	Показатели оценки
3	Таблица выполнена на 30%.
4	Таблица выполнена с незначительными ошибками.
5	Таблица выполнена без ошибок.

Выработка №2 карту технологического процесса, с указанием переходов, технологических режимов и данных о средствах технологического оснащения, материальных и трудовых затратах.

Оценка	Показатели оценки
3	Карта оформлена на 30%.
4	Карта оформлена полностью, с незначительными ошибками.
5	Карта оформлена полностью, указанные незначительные ошибки исправлены.

Выработка №3 техническое задание, в котором будут отражены: основное назначение разрабатываемого объекта, его технические характеристики, показатели качества и технико-экономические требования, предписания по выполнению необходимых стадий создания документации (конструкторской, технологической, программной и т.д.) и ее состав, а также специальные требования.

Оценка	Показатели оценки
3	Техническое задание разработано на 50%.
4	Техническое задание разработано полностью, с незначительными ошибками.
5	Техническое задание разработано полностью, исправлены ошибки.

Выработка №4 необходимые условия обеспечения требуемого качества при разработке технологического процесса сборки.

Оценка	Показатели оценки

3	Для сборки определены два из следующих параметров: • Необходимость выполнения потайного крепежа и классных отверстий (с указанием квалитетов). • Требования по обеспечению необходимых подходов к сборке, необходимости применения или исключения ударной клепки. • Внедрение технологических решений для уменьшения трудоемкости сборки узла. • Информация о наносимых покрытиях, выполнении герметизации, проведению доводочных работ.
4	Для сборки определены три из следующих параметров: • Необходимость выполнения потайного крепежа и классных отверстий (с указанием квалитетов). • Требования по обеспечению необходимых подходов к сборке, необходимости применения или исключения ударной клепки. • Внедрение технологических решений для уменьшения трудоемкости сборки узла. • Информация о наносимых покрытиях, выполнении герметизации, проведению доводочных работ.
5	Для сборки определены все следующие параметры: • Необходимость выполнения потайного крепежа и классных отверстий (с указанием квалитетов). • Требования по обеспечению необходимых подходов к сборке, необходимости применения или исключения ударной клепки. • Внедрение технологических решений для уменьшения трудоемкости сборки узла. • Информация о наносимых покрытиях, выполнении герметизации, проведению доводочных работ.

Задание №5. Сравнительную таблицу «Комплексная система управления качеством. Основные положения».

Сравнить,

1. Рук-во по кач-ву для различных производств, по видам продукции.
2. Рук-во по кач-ву для различных подразделений.

Оценка	Показатели оценки
3	Таблица оформлена на 30%.
4	Таблица оформлена верно, допущены незначительные ошибки.

5	Таблица оформлена без ошибок.
---	-------------------------------

Текущий контроль №2

Форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: Практическая работа с использованием ИКТ

Задание №1 Таблицу "Перечень технологической и контрольной оснастки для изготовления деталей в ЗПП" для сборки узла.

Оценка	Показатели оценки
3	Таблица выполнена на 30%.
4	Таблица выполнена с небольшими недочетами, ошибки исправлены.
5	Таблица выполнена без ошибок.

Задание №2 Комплект технологической документации на сборку узла, включающего в себя документы со следующими кодировками: ТЛ, ВТД, МК, ОК, КЭ, ВО, ВМ.

Оценка	Показатели оценки
3	Комплект технологической документации соответствует трем следующим критериям: • Представлены все необходимые документы в указанном порядке. • На всех документах правильно заполнена информационная графа (шапка). • На всех документах проставлена нумерация страниц. • Информация в документах не искажена и содержит всю соответствующую информацию по операциям, переходам, оснастке, материалам. • Указаны необходимые нормы расхода материалов и количество применяемого инструмента.
4	Комплект технологической документации соответствует четырем следующим критериям: • Представлены все необходимые документы в указанном порядке. • На всех документах правильно заполнена информационная графа (шапка). • На всех документах проставлена нумерация страниц. • Информация в документах не искажена и содержит всю соответствующую информацию по операциям, переходам, оснастке, материалам. • Указаны необходимые нормы расхода материалов и количество применяемого инструмента.

5	Комплект технологической документации соответствует всем следующим критериям: • Представлены все необходимые документы в указанном порядке. • На всех документах правильно заполнена информационная графа (шапка). • На всех документах проставлена нумерация страниц. • Информация в документах не искажена и содержит всю соответствующую информацию по операциям, переходам, оснастке, материалам. • Указаны необходимые нормы расхода материалов и количество применяемого инструмента.
---	--

Выданы задания №3 расчет жесткости сборочного приспособления по методическим указаниям.

Оценка	Показатели оценки
3	Расчеты выполнены на 30%.
4	Расчеты выполнены с небольшими недочетами, ошибки исправлены.
5	Расчеты выполнены без ошибок.

Выданы задания №4 по модели узла разработать ассоциативный сборочный чертеж узла в соответствии с требованиями ЕСКД.

Оценка	Показатели оценки
3	Чертеж разработан на 30%.
4	Разработанный чертеж узла выполнен по трехмерной модели узла в соответствии с техническим заданием и действующими нормативными документами. При оформлении чертежа допущено не более 2-х ошибок .
5	Разработанный чертеж узла выполнен по трехмерной модели узла в соответствии с техническим заданием и действующими нормативными документами.

Выданы задания №5 спецификацию к узлу, расписать крепеж, который используется для сборки узла.

Оценка	Показатели оценки
3	Спецификация составлена на 30%
4	Спецификация составлена с небольшими недочетами, ошибки исправлены.
5	Спецификация составлена без ошибок.

Текущий контроль №3

Форма контроля: Практическая работа (Информационно-аналитический)

Описательная часть: Практическая работа с использованием ИКТ

Задание №1 Схему базирования для сборки узла.

Оценка	Показатели оценки
3	Схема базирования составлена с ошибками.
4	Схема базирования составлена с незначительными ошибками, ошибки исправлены.
5	Схема базирования составлена без ошибок.

Задание №2 Сборочный чертеж узла.

Оценка	Показатели оценки
3	Сборочный чертеж разработан на 30%.
4	Разработанный чертеж сборочного узла отвечает требованиям ЕСКД, имеется не более 2-х ошибок.
5	Разработанный чертеж сборочного узла полностью отвечает требованиям ЕСКД.

Задание №3 Обоснования для изменения технологического процесса.

Оценка	Показатели оценки
3	Обосновано 4 пункта.
4	Обосновано 5 пунктов.
5	Обосновано 6 пунктов.

Задание №4 Анализ технологичности сборочного узла.

Оценка	Показатели оценки
3	Анализ технологичности выполнен на 30%.
4	Выполненный анализ технологичности не подтверждает технологичность сборочного узла, нет пояснений к данному выводу.
5	Выполненный анализ технологичности подтверждает технологичность сборочного узла.

Задание №5 Сборочный чертеж узла.

Оценка	Показатели оценки
3	Сборочный чертеж разработан на 30%.
4	Разработанный чертеж сборочного узла отвечает требованиям ЕСКД, имеется не более 2-х ошибок.
5	Разработанный чертеж сборочного узла полностью отвечает требованиям ЕСКД.

Текущий контроль №4

Форма контроля: Самостоятельная работа (Информационно-аналитический)

Описательная часть: Самостоятельная работа с использованием ИКТ

Задание №1 признаки для изготовления детали узла, чтобы выбрать способ и метод изготовления.

Оценка	Показатели оценки
3	Определено 2 признака.
4	Определено 3 признака.
5	Определено 4 признака.

Задание №2 маршрутную карту технологического процесса сборки изделия.

Оценка	Показатели оценки
3	Маршрутная карта технологического процесса выполнена, но с недочетами. Ошибки не были исправлены.
4	Маршрутная карта технологического процесса выполнена, но с недочетами. Ошибки были исправлены.
5	Маршрутная карта технологического процесса выполнена без ошибок.

Задание №3 описание технологического процесса сборки узла, составить извещение об изменениях.

Оценка	Показатели оценки
3	Составлено описание технологического процесса сборки узла, составлено извещение об изменениях с двумя незначительными ошибками.
4	Составлено описание технологического процесса сборки узла, составлено извещение об изменениях с двумя незначительными ошибками, ошибки исправлены.
5	Составлено описание технологического процесса сборки узла, составлено извещение об изменениях.

Задание №4 маршрутную карту технологического процесса сборки изделия.

Оценка	Показатели оценки
3	Маршрутная карта технологического процесса выполнена, но с недочетами. Ошибки не были исправлены.
4	Маршрутная карта технологического процесса выполнена, но с недочетами. Ошибки были исправлены.
5	Маршрутная карта технологического процесса выполнена без ошибок.

Задание №5 сборочный чертеж приспособления.

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

3	Сборочный чертеж разработан на 30%.
4	Разработанный чертеж сборочного приспособления отвечает требованиям ЕСКД, имеется максимум две грубые ошибки.
5	Разработанный чертеж сборочного приспособления полностью отвечает требованиям ЕСКД.

Текущий контроль №5

Форма контроля: Практическая работа (Информационно-аналитический)

Описательная часть: Практическая работа с использованием ИКТ

Вырабатываемый результат: Технологический процесс сборки узла с применением прикладного программного обеспечения разработки технологических процессов изготовления деталей.

Оценка	Показатели оценки
3	Технологический процесс разработан всего на 30%.
4	При разработке технологического процесса использовались базы данных типовых технологических процессов прикладного программного обеспечения, разработки технологических процессов изготовления деталей. По технологическому процессу есть ряд недочетов и отсутствие не более двух операций.
5	При разработке технологического процесса использовались базы данных типовых технологических процессов прикладного программного обеспечения, разработки технологических процессов изготовления деталей.

Вырабатываемый результат: нормы времени на изготовление деталей.

Оценка	Показатели оценки
3	нормы времени подобраны правильно, но с недочетами, ошибки исправлены.
4	нормы времени подобраны правильно, но с недочетами.
5	нормы времени подобраны правильно.

Вырабатываемый результат: анализ технологического процесса выполнения операции. Назвать основные средства технологического оснащения для выполнения операций. Продемонстрировать данный инструмент на рабочем месте.

Оценка	Показатели оценки
3	Описан неполный перечень средств технологического оснащения для выполнения операций. Продемонстрированы не все названные инструменты.
4	Описан полный перечень средств технологического оснащения для выполнения операций. Продемонстрированы не все названные инструменты.

5	Описан полный перечень средств технологического оснащения для выполнения операций. Продемонстрированы все названные инструменты.
---	--

Задача №4 Последовательность операций сборки, переходы, применяемое оборудование и инструмент.

Оценка	Показатели оценки
3	Написан подробный технологический процесс, где описаны не все переходы с базами для установки деталей, не приведен перечень инструмента и оснастки.
4	Написан подробный технологический процесс, где описаны не все переходы с базами для установки деталей, приведен перечень инструмента и оснастки.
5	Написан подробный технологический процесс, где описаны все переходы с базами для установки деталей, приведен перечень инструмента и оснастки.

Задача №5 Один из типовых технологических процессов выполнения: клепки, сверления, установки анкерных гаек, выполнения болтового соединения.

Оценка	Показатели оценки
3	Описанный технологический процесс содержит не все необходимые переходы для выполнения операции. Не учтены все нюансы установки и средства технологического оснащения.
4	Описанный технологический процесс содержит все необходимые переходы для выполнения операции. Не учтены все нюансы установки и средства технологического оснащения.
5	Описанный технологический процесс содержит все необходимые переходы для выполнения операции. Учтены все нюансы установки и средства технологического оснащения.