



Министерство образования Иркутской области
Государственное бюджетное профессиональное
образовательное учреждение Иркутской области
«Иркутский авиационный техникум»

УТВЕРЖДАЮ
Директор
ГБНОУИО «ИАТ»

 Якубовский А.Н.
«31» мая 2022 г.

ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ ПО ДИСЦИПЛИНЕ

ОП.09 Заготовительно-штамповочное производство

специальности

24.02.01 Производство летательных аппаратов

Иркутск, 2022

Рассмотрена
цикловой комиссией

Председатель ЦК

_____ //

№	Разработчик ФИО
1	Захаров Роман Николаевич
2	Задорожный Виктор Константинович

1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1. Область применения фонда оценочных средств (ФОС)

ФОС по дисциплине является частью программы подготовки специалистов среднего звена по специальности 24.02.01 Производство летательных аппаратов

1.2. Место дисциплины в структуре ППССЗ:

ОП.00 Общепрофессиональный цикл.

1.3. Цели и задачи дисциплины – требования к результатам освоения дисциплины

Результаты освоения дисциплины	№ результата	Формируемый результат
Знать	1.1	современные методы увязки и обеспечения взаимозаменяемости в ЗШП
	1.2	методы разработки конструкторской документации на элементы плазово-шаблонной оснастки
	1.3	методы расчета технологических параметров изготовления деталей различной сложности
	1.4	основные конструкционные авиационные материалы, применяемые для изготовления авиационных деталей
	1.5	основные технологические процессы изготовления деталей в заготовительно-штамповочном производстве
	1.6	основные методы защиты от коррозии авиационных деталей из различных материалов
	1.7	методы автоматизации заготовительно-штамповочного производства
Уметь	2.1	анализировать конструктивно-технологические свойства детали
	2.2	анализировать методы увязки
	2.3	составлять технологические схемы увязки плазово-шаблонной оснастки
	2.4	проектировать технологические процессы на изготовление деталей различной сложности
	2.5	рассчитывать технологические параметры изготовления деталей

	2.6	выполнять чертежно-графическую документацию к проектируемым деталям
Личностные результаты воспитания	4.1	Демонстрирующий приверженность традиционным духовно-нравственным ценностям, культуре народов России, принципам честности, порядочности, открытости. Действующий и оценивающий свое поведение и поступки, поведение и поступки других людей с позиций традиционных российских духовно-нравственных, социокультурных ценностей и норм с учетом осознания последствий поступков. Готовый к деловому взаимодействию и неформальному общению с представителями разных народов, национальностей, вероисповеданий, отличающий их от участников групп с деструктивным и девиантным поведением. Демонстрирующий неприятие социально опасного поведения окружающих и предупреждающий его. Проявляющий уважение к людям старшего поколения, готовность к участию в социальной поддержке нуждающихся в ней
	4.2	Осознающий и деятельно выражающий приоритетную ценность каждой человеческой жизни, уважающий достоинство личности каждого человека, собственную и чужую уникальность, свободу мировоззренческого выбора, самоопределения. Проявляющий бережливое и чуткое отношение к религиозной принадлежности каждого человека, предупредительный в отношении выражения прав и законных интересов других людей
	4.3	Поддерживающий коллективизм и товарищество в организации инженерной деятельности, развитие профессионального и общечеловеческого общения, обеспечение разумной свободы обмена научно-технической информацией, опытом
	4.4	Настойчивый в доведении новых инженерных решений до их реализации, в поиске истины, в разрешении сложных проблем
	4.5	Борющийся с невежеством, некомпетентностью, технофобией, повышающий свою техническую культуру

1.4. Формируемые компетенции:

ОК.1 Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам

ОК.2 Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации, и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности

ОК.3 Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие, предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере, использовать знания по правовой и финансовой грамотности в различных жизненных ситуациях

ОК.4 Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде

ОК.5 Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке Российской Федерации с учетом особенностей социального и культурного контекста

ОК.6 Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных российских духовно-нравственных ценностей, в том числе с учетом гармонизации межнациональных и межрелигиозных отношений, применять стандарты антикоррупционного поведения

ОК.7 Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях

ОК.8 Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности

ОК.9 Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках

2. ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ ДИСЦИПЛИНЫ, ИСПОЛЬЗУЕМЫЙ ДЛЯ ТЕКУЩЕГО КОНТРОЛЯ

2.1 Текущий контроль (ТК) № 1

Тема занятия: 1.1.9. Основы увязки летательных аппаратов.

Метод и форма контроля: Письменный опрос (Опрос)

Вид контроля: Проверочная работа

Дидактическая единица: 1.1 современные методы увязки и обеспечения взаимозаменяемости в ЗПП

Занятие(-я):

1.1.1. Методы увязки и обеспечения взаимозаменяемости. Общие сведения.

1.1.2. Плазово-шаблонный метод увязки и обеспечения взаимозаменяемости.

1.1.3. Разбивка плазов.

1.1.4. Шаблоны: классификация, назначение и комплектность.

1.1.5. Технологические отверстия в шаблонах. Информация на шаблонах.

1.1.6. Эталонный метод увязки и обеспечения взаимозаменяемости.

1.1.7. Бесплазовый метод увязки и обеспечения взаимозаменяемости.

1.1.8. Основы увязки летательных аппаратов.

Задание №1

Дать определение взаимозаменяемости. Указать, что она обеспечивает. Перечислить требования, которые включает взаимозаменяемость элементов конструкции самолета.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Дано определение взаимозаменяемости. Указано, что взаимозаменяемость обеспечивает. Перечислены требования взаимозаменяемости элементов конструкции самолета.
4	Дано определение взаимозаменяемости. Указано, что взаимозаменяемость обеспечивает.
3	Дано определение взаимозаменяемости.

Дидактическая единица: 1.2 методы разработки конструкторской документации на элементы плазово-шаблонной оснастки

Занятие(-я):

1.1.3. Разбивка плазов.

1.1.4. Шаблоны: классификация, назначение и комплектность.

1.1.5. Технологические отверстия в шаблонах. Информация на шаблонах.

1.1.8. Основы увязки летательных аппаратов.

Задание №1

Описать по заданным обозначениям шаблонов ШКК, ОК, ШК, ШВК, ШР, ШЗ, ШФ, ШКС, ШГ, ШОК, ШП, РШ их наименование (расшифровать), назначение, к какой

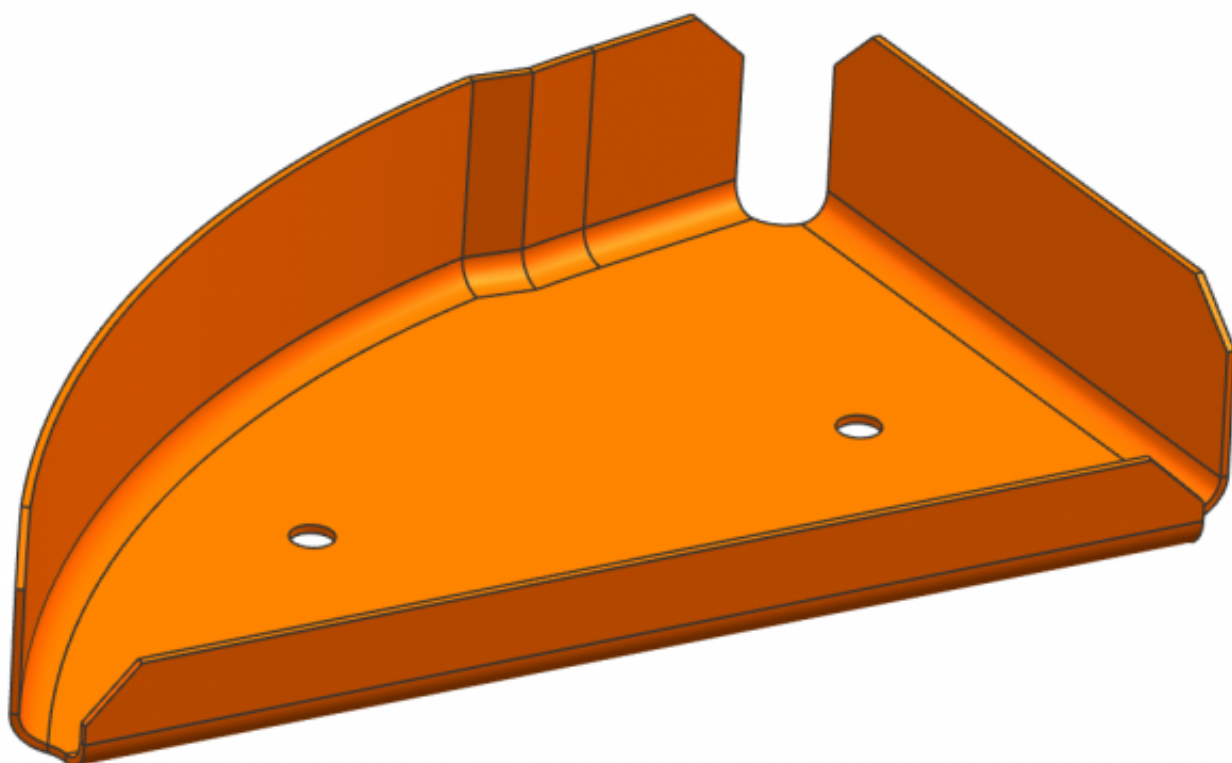
группе относятся, цвет окраски.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	<p>Даны определения: ШКК - Шаблон контрольно-контурный. Изготовление, технологическая увязка и контроль узлового комплекта шаблонов, а также шаблонов приспособлений. Основной, красный. ОК - Отпечаток контрольный. Изготовление, технологическая увязка и контроль узлового и детального комплекта шаблонов, а также изготовление отдельных шаблонов. Основной, красный. ШК - Шаблон контура. Изготовление, увязка и контроль детального комплекта шаблонов, а также заготовительно- штамповочной оснастки. Производственный, черный ШВК - Шаблон внутреннего контура. Изготовление и контроль формблоков, оправок и другой технологической оснастки. Производственный, черный ШР - Шаблон развертки детали. Разметка и контроль разверток деталей, вырубных штампов и шаблонов фрезерования. Производственный, черный ШЗ - Шаблон заготовки. Разметка заготовок деталей сложной пространственной формы. Производственный, черный ШФ - Шаблон фрезерования. Изготовление разверток деталей на фрезерных станках. Производственный, черный ШКС - Шаблон контура сечения. Изготовление и контроль формблоков, оправок, болванок, обтяжных пуансонов и самолетных деталей сложной формы. Производственный, черный ШГ - Шаблон гибки. Изготовление и контроль профильных и трубчатых деталей, имеющих кривизну в одной плоскости, оправок и приспособлений. Производственный, черный ШОК - Шаблон обрезки и кондуктор для сверления отверстий. стр. 12 из 43</p> <p>Разметка деталей под обрезку по контуру и длине, сверление в них отверстий. Производственный, черный ШП - Шаблон приспособления. Изготовление элементов сборочных приспособлений и их монтаж. Производственный, зеленый РШ - Шаблон разный. Выполнение единичных работ, связанных с проверкой установки деталей на самолет, и т.д.</p> <p>Производственный, черный</p>
4	<p>Получен неполный ответ, включающий в себя подробное описание восьми из двенадцати шаблонов с расшифровкой наименования, назначения, определением группы и окраски.</p>

3	Получен неполный ответ, включающий в себя подробное описание шести из двенадцати шаблонов с расшифровкой наименования, назначения, определением группы и окраски.
---	---

Задание №2

Выполнить анализ методов увязки и обеспечения взаимозаменяемости для заданной детали. Дать информацию о номенклатуре шаблонов для производства данной детали. Составить схему увязки и обеспечения взаимозаменяемости с содержанием всех этапов увязки.

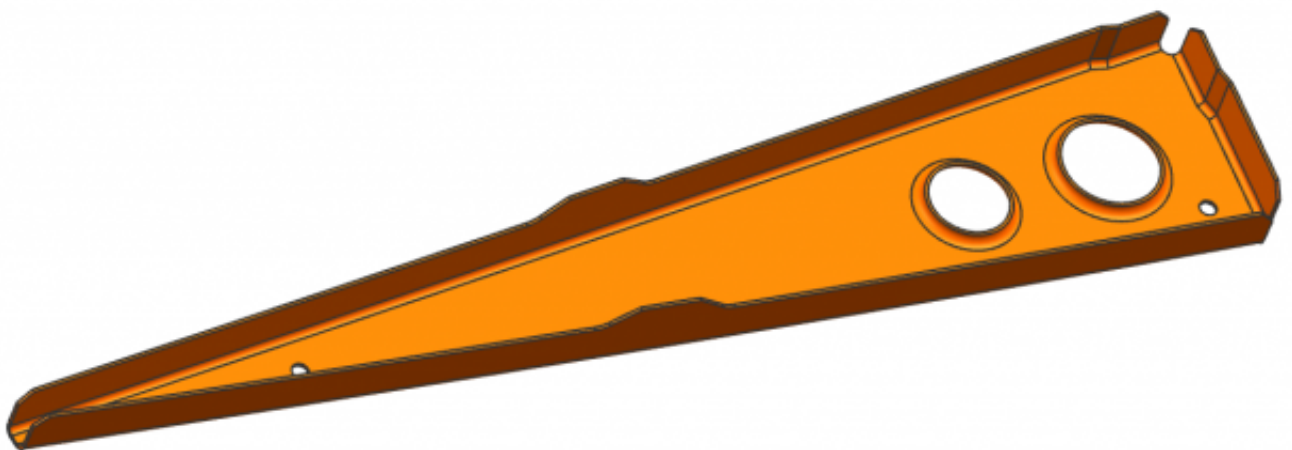


<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Обоснован метод увязки и обеспечения взаимозаменяемости, приведена характеристика метода с описанием первоисточников увязки и сути самого метода. Определена полная номенклатура используемых шаблонов. Построена схема увязки и обеспечения взаимозаменяемости для изготовления детали в цехах ЗШП с полным перечислением всех этапов увязки.

4	Обоснован метод увязки и обеспечения взаимозаменяемости, приведена характеристика метода с описанием первоисточников увязки. Определена полная номенклатура используемых шаблонов. Построена схема увязки и обеспечения взаимозаменяемости для изготовления детали в цехах ЗШП с нарушением порядка этапов увязки.
3	Обоснован метод увязки и обеспечения взаимозаменяемости, приведена характеристика метода с описанием первоисточников увязки. Определена полная номенклатура используемых шаблонов.

Задание №3

Выполнить анализ методов увязки и обеспечения взаимозаменяемости для заданной детали. Дать информацию о номенклатуре шаблонов для производства данной детали. Составить схему увязки и обеспечения взаимозаменяемости с содержанием всех этапов увязки.

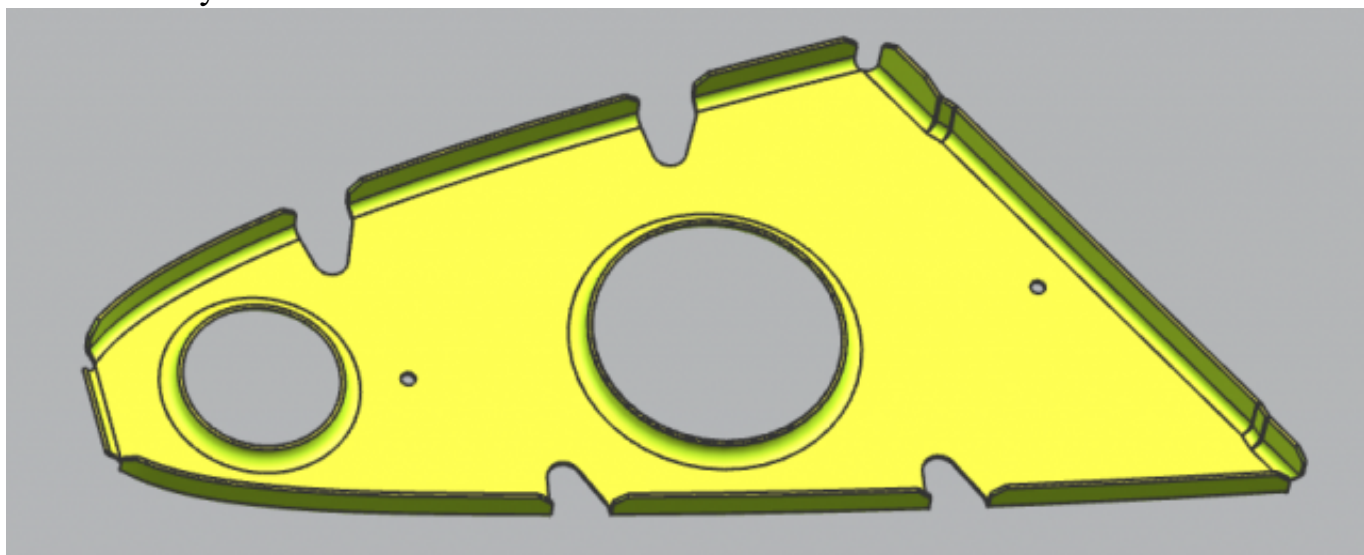


<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Обоснован метод увязки и обеспечения взаимозаменяемости, приведена характеристика метода с описанием первоисточников увязки и сути самого метода. Определена полная номенклатура используемых шаблонов. Построена схема увязки и обеспечения взаимозаменяемости для изготовления детали в цехах ЗШП с полным перечислением всех этапов увязки.

4	Обоснован метод увязки и обеспечения взаимозаменяемости, приведена характеристика метода с описанием первоисточников увязки. Определена полная номенклатура используемых шаблонов. Построена схема увязки и обеспечения взаимозаменяемости для изготовления детали в цехах ЗШП с нарушением порядка этапов увязки.
3	Обоснован метод увязки и обеспечения взаимозаменяемости, приведена характеристика метода с описанием первоисточников увязки. Определена полная номенклатура используемых шаблонов.

Задание №4

Выполнить анализ методов увязки и обеспечения взаимозаменяемости для заданной детали. Дать информацию о номенклатуре шаблонов для производства данной детали. Составить схему увязки и обеспечения взаимозаменяемости с содержанием всех этапов увязки.

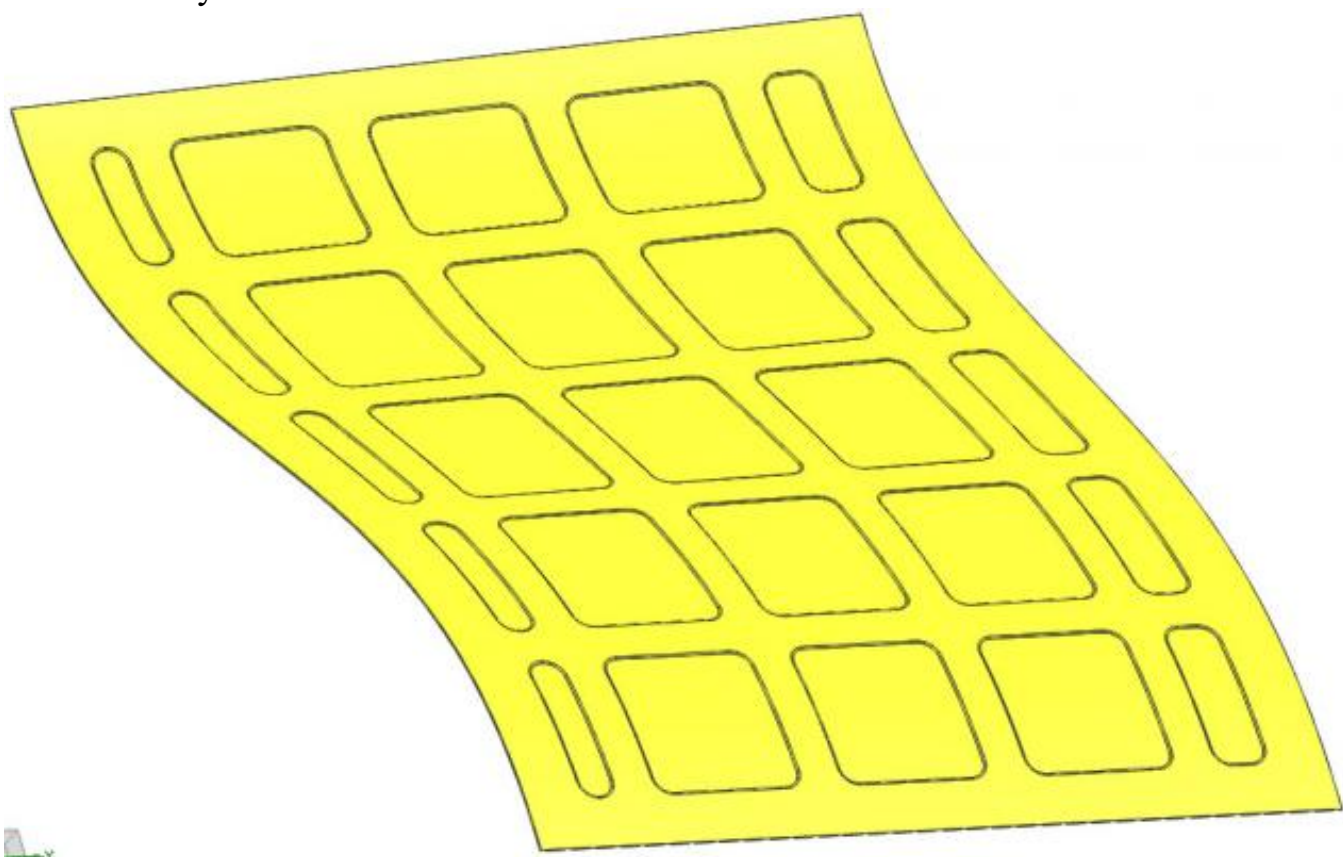


<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Обоснован метод увязки и обеспечения взаимозаменяемости, приведена характеристика метода с описанием первоисточников увязки и сути самого метода. Определена полная номенклатура используемых шаблонов. Построена схема увязки и обеспечения взаимозаменяемости для изготовления детали в цехах ЗШП с полным перечислением всех этапов увязки.

4	Обоснован метод увязки и обеспечения взаимозаменяемости, приведена характеристика метода с описанием первоисточников увязки. Определена полная номенклатура используемых шаблонов. Построена схема увязки и обеспечения взаимозаменяемости для изготовления детали в цехах ЗШП с нарушением порядка этапов увязки.
3	Обоснован метод увязки и обеспечения взаимозаменяемости, приведена характеристика метода с описанием первоисточников увязки. Определена полная номенклатура используемых шаблонов.

Задание №5

Выполнить анализ методов увязки и обеспечения взаимозаменяемости для заданной детали. Дать информацию о номенклатуре шаблонов для производства данной детали. Составить схему увязки и обеспечения взаимозаменяемости с содержанием всех этапов увязки.

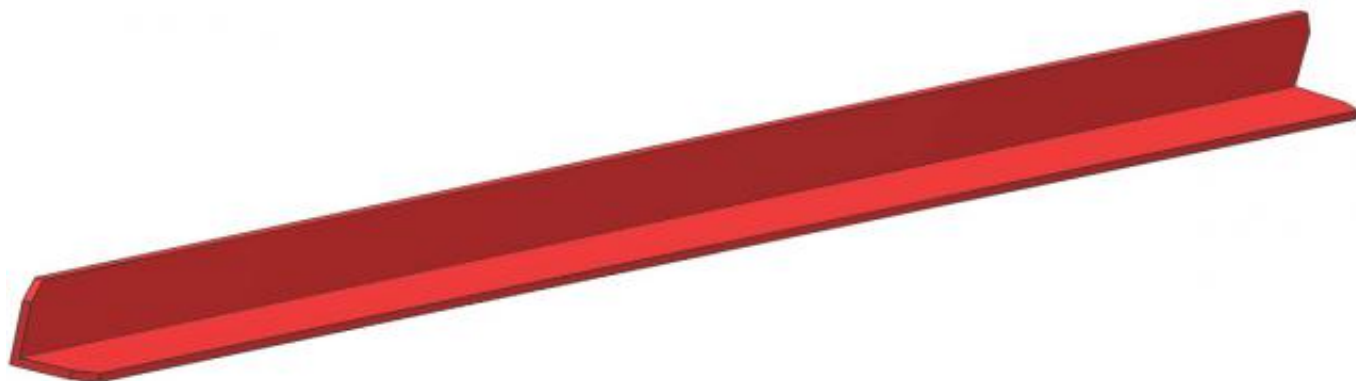


<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>

5	Обоснован метод увязки и обеспечения взаимозаменяемости, приведена характеристика метода с описанием первоисточников увязки и сути самого метода. Определена полная номенклатура используемых шаблонов. Построена схема увязки и обеспечения взаимозаменяемости для изготовления детали в цехах ЗШП с полным перечислением всех этапов увязки.
4	Обоснован метод увязки и обеспечения взаимозаменяемости, приведена характеристика метода с описанием первоисточников увязки. Определена полная номенклатура используемых шаблонов. Построена схема увязки и обеспечения взаимозаменяемости для изготовления детали в цехах ЗШП с нарушением порядка этапов увязки.
3	Обоснован метод увязки и обеспечения взаимозаменяемости, приведена характеристика метода с описанием первоисточников увязки. Определена полная номенклатура используемых шаблонов.

Задание №6

Выполнить анализ методов увязки и обеспечения взаимозаменяемости для заданной детали. Дать информацию о номенклатуре шаблонов для производства данной детали. Составить схему увязки и обеспечения взаимозаменяемости с содержанием всех этапов увязки.



<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Обоснован метод увязки и обеспечения взаимозаменяемости, приведена характеристика метода с описанием первоисточников увязки и сути самого метода. Определена полная номенклатура используемых шаблонов. Построена схема увязки и обеспечения взаимозаменяемости для изготовления детали в цехах ЗШП с полным перечислением всех этапов увязки.

4	Обоснован метод увязки и обеспечения взаимозаменяемости, приведена характеристика метода с описанием первоисточников увязки. Определена полная номенклатура используемых шаблонов. Построена схема увязки и обеспечения взаимозаменяемости для изготовления детали в цехах ЗШП с нарушением порядка этапов увязки.
3	Обоснован метод увязки и обеспечения взаимозаменяемости, приведена характеристика метода с описанием первоисточников увязки. Определена полная номенклатура используемых шаблонов.

2.2 Текущий контроль (ТК) № 2

Тема занятия: 1.2.8.Расчёт режимов термической обработки различных алюминиевых сплавов.

Метод и форма контроля: Устный опрос (Опрос)

Вид контроля: Текущий контроль выполнения самостоятельной и практической работы

Дидактическая единица: 1.4 основные конструкционные авиационные материалы, применяемые для изготовления авиационных деталей

Занятие(-я):

1.2.1.Алюминиевые сплавы.

1.2.2.Режимы термообработки деталей из алюминиевых сплавов.

1.2.3.Магниеые сплавы.

1.2.4.Высокопрочные, коррозионностойкие, теплостойкие и износостойкие сплавы и стали.

1.2.5.Титан и титановые сплавы.

1.2.7.Подбор режимов термической обработки различных алюминиевых сплавов.

Задание №1

Представить конспект по самостоятельной работе №3 Конструкционные авиационные материалы

Задание:

Составьте конспект в рабочей тетради по следующим темам:

1. «Алюминиевые сплавы».
2. «Магниеые сплавы».
3. «Сплавы и стали для авиационной промышленности».
4. «Применение титана и титановых сплавов в авиационной промышленности».
5. «Основные марки материалов и методы их термообработки».

Оценка	Показатели оценки

5	Представлен подробный конспект по всем конструкционным авиационным материалам.
4	Представлен конспект по всем конструкционным авиационным материалам, но не очень подробный.
3	Представлен конспект не по всем конструкционным авиационным материалам (по трем из пяти тем).

Дидактическая единица: 1.6 основные методы защиты от коррозии авиационных деталей из различных материалов

Занятие(-я):

1.2.6. Методы защиты от коррозии авиационных деталей из различных материалов.

Задание №1

Описать основные методы защиты от коррозии авиационных деталей из материалов: дюралюминиевый сплав; высокопрочный алюминиевый сплав; сталь конструкционная; сплав на основе магния; титановый сплав.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Перечислены основные методы защиты от коррозии авиационных деталей из материалов: Дюралюминиевый сплав; высокопрочный алюминиевый сплав; сталь конструкционная; сплав на основе магния; титановый сплав.
4	Перечислены основные методы защиты от коррозии стр. 21 из 43 авиационных деталей из материалов: Дюралюминиевый сплав; сталь конструкционная; сплав на основе магния; титановый сплав.
3	Перечислены основные методы защиты от коррозии авиационных деталей из материалов: Дюралюминиевый сплав; сталь конструкционная; титановый сплав.

Дидактическая единица: 2.2 анализировать методы увязки

Занятие(-я):

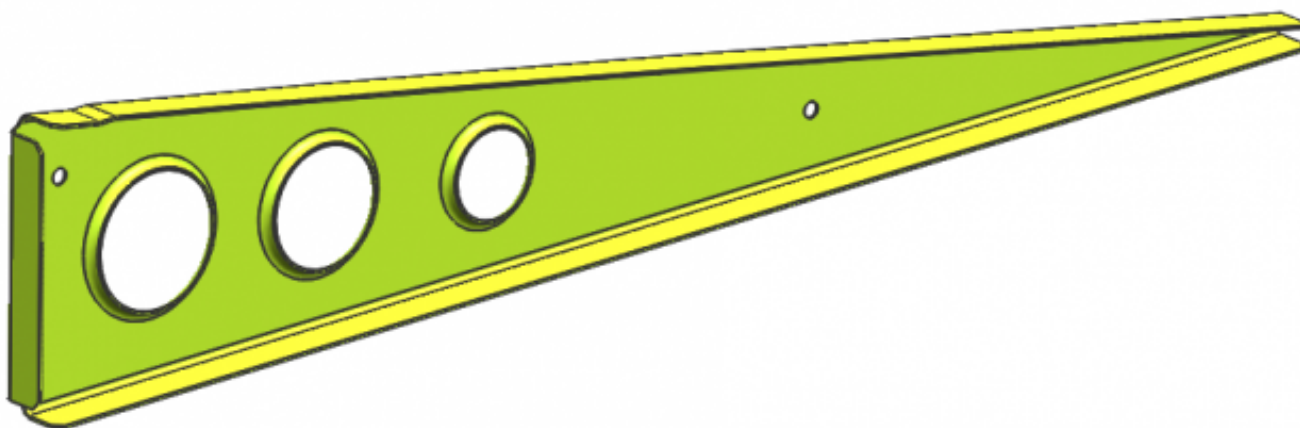
1.1.11. Изучение конструкции шаблонов.

1.1.12. Проектирование комплекта шаблонов на деталь по образцу.

1.1.13. Составление схемы увязки и обеспечения взаимозаменяемости.

Задание №1

Выполнить анализ применяемых при производстве заданной детали методов увязки и обеспечения взаимозаменяемости.



<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Выполненный анализ применяемых при производстве детали методов увязки и обеспечения взаимозаменяемости содержит: обоснование метода, характеристику метода, конкретизирует его применяемость для данного типа изделия. Содержит полную информацию о номенклатуре плазово-шаблонной оснастки и технологии ее изготовления.
4	Выполненный анализ применяемых при производстве детали методов увязки и обеспечения взаимозаменяемости содержит: обоснование метода, характеристику метода, конкретизирует его применяемость для данного типа изделия. Содержит краткую информацию о номенклатуре плазово-шаблонной оснастки.
3	Выполненный анализ применяемых при производстве детали методов увязки и обеспечения взаимозаменяемости содержит: обоснование метода, характеристику метода, применяемость для данного типа изделия не конкретизирована.

Дидактическая единица: 2.1 анализировать конструктивно-технологические свойства детали

Занятие(-я):

1.1.11.Изучение конструкции шаблонов.

1.1.12.Проектирование комплекта шаблонов на деталь по образцу.

1.1.13.Составление схемы увязки и обеспечения взаимозаменяемости.

1.2.7.Подбор режимов термической обработки различных алюминиевых сплавов.

Задание №1

Выполнить подбор материала на изготовление детали из листа, имеющую загнутые борты на 90 градусов, эквидистантные теоретическому контуру крыла.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Выбран какой либо из приведенных материалов: Д16АМ; Д19АМ; 1163АМ, 1163чАМ, Д16чАМ.
4	Выбран какой либо из приведенных материалов: Д16, Д19, 1163, Д16ч, Д19ч.
3	Выбран какой либо из приведенных материалов: АМг4, АМц5, АМг1, АМц.

2.3 Текущий контроль (ТК) № 3

Тема занятия: 1.3.8.Методы раскроя листовых заготовок.

Метод и форма контроля: Практическая работа (Опрос)

Вид контроля: Проверка выполнения практической работы

Дидактическая единица: 1.3 методы расчета технологических параметров изготовления деталей различной сложности

Занятие(-я):

1.2.9.Расчёт параметров термической обработки для разных деталей.

1.3.1.Методы раскроя листовых заготовок.

1.3.2.Раскрой листовых заготовок на ножницах.

1.3.3.Раскрой на фрезерных станках.

1.3.5.Раскрой на лазерных, плазменных и гидроабразивных станках.

Задание №1

Выполнить расчет параметров заготовки: 1. рассчитать длину развертки детали; 2. определить требуемое давление при гибке-формовке; 3. определить минимальную высоту борта; 4. рассчитать минимальный радиус гибки; 5. определить угол пружинения. (один из 30 вариантов)

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Все расчеты выполнены в соответствии с типовой методикой, значения всех расчетных параметров соответствуют эталонным значениям с погрешностью до $\pm 0,1$
4	Верно определены расчетные параметры длины развертки детали, определено требуемое давление при гибке-формовке, определена минимальная высота борта, рассчитан минимальный радиус гибки. Параметры расчета выполнены в соответствии с типовой методикой, значения этих расчетных параметров соответствуют эталонным значениям с погрешностью до $\pm 0,1$

3	Верно определены расчетные параметры длины развертки детали, определено требуемое давление при гибке-формовке, определена минимальная высота борта. Параметры расчетов выполнены в соответствии с типовой методикой, значения этих расчетных параметров соответствуют эталонным значениям с погрешностью до $\pm 0,1$
---	---

Дидактическая единица: 1.7 методы автоматизации заготовительно-штамповочного производства

Занятие(-я):

1.1.10. Методы контроля точности при различных методах увязки и обеспечения взаимозаменяемости.

1.3.5. Раскрой на лазерных, плазменных и гидроабразивных станках.

Задание №1

Описать методы автоматизации заготовительно-штамповочного производства на примере:

1. На этапе изготовления заготовок из листового материала;
2. На этапе изготовления деталей гибкой-формовкой эластичной средой;
3. На этапе контроля готовых деталей

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Описаны методы автоматизации заготовительно-штамповочного производства на всех предложенных этапах производства
4	Описаны методы автоматизации заготовительно-штамповочного производства на двух из трех предложенных этапов производства
3	Описаны методы автоматизации заготовительно-штамповочного производства на одном из предложенных этапов производства

Дидактическая единица: 2.1 анализировать конструктивно-технологические свойства детали

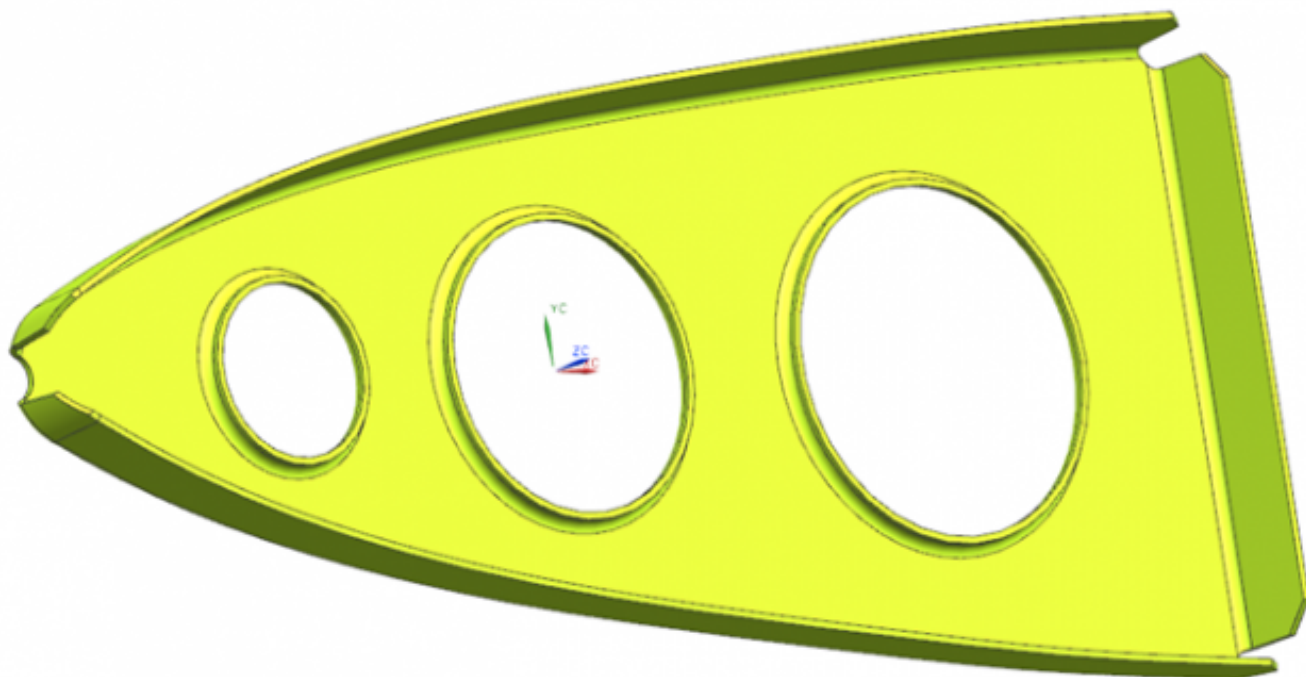
Занятие(-я):

1.2.8. Расчет режимов термической обработки различных алюминиевых сплавов.

1.3.6. Разработка карт раскроя листовых заготовок на фрезерных станках.

Задание №1

Описать конструктивно-технологические свойства представленной детали.



<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	В предоставленном анализе отражены: наименование и назначение детали; материал в соответствии с ГОСТ 4784-97; толщина детали выбрана в соответствии с рекомендованными значениями из ГОСТ 21631-76; габаритные размеры детали; форма детали; наличие конструктивных элементов и их параметров по ГОСТ 17040-80.
4	В предоставленном анализе отражены: наименование и назначение детали; материал в соответствии с ГОСТ 4784-97; толщина детали выбрана в соответствии с рекомендованными значениями из ГОСТ 21631-76; габаритные размеры детали; форма детали; не указано наличие конструктивных элементов и их параметров по ГОСТ 17040-80.
3	В предоставленном анализе отражены: наименование и назначение детали; материал в соответствии с ГОСТ 4784-97; толщина детали выбрана в соответствии с рекомендованными значениями из ГОСТ 21631-76; не указаны габаритные размеры детали; форма детали; не указано наличие конструктивных элементов и их параметров по ГОСТ 17040-80.

2.4 Текущий контроль (ТК) № 4

Тема занятия: 1.3.20.Контроль деталей изготовленных гибкой эластичной средой.

Метод и форма контроля: Практическая работа (Опрос)

Вид контроля: Проверка выполнения практических работ

Дидактическая единица: 2.5 рассчитывать технологические параметры изготовления деталей

Занятие(-я):

1.1.11.Изучение конструкции шаблонов.

1.1.12.Проектирование комплекта шаблонов на деталь по образцу.

1.1.13.Составление схемы увязки и обеспечения взаимозаменяемости.

1.3.6.Разработка карт раскроя листовых заготовок на фрезерных станках.

1.3.7.Методы раскроя листовых заготовок.

1.3.8.Методы раскроя листовых заготовок.

1.3.16.Расчет технологических параметров гибки-формовки эластичной средой.

1.3.17.Создание моделей плоских деталей со сложными обводами.

1.3.18.Изготовление листовых деталей гибкой эластичной средой.

1.3.19.Доводка и правка деталей изготовленных гибкой эластичной средой.

Задание №1

Выполнить расчет параметров заготовки: 1. рассчитать длину развертки детали; 2. определить требуемое давление при гибке-формовке; 3. определить минимальную высоту борта; 4. рассчитать минимальный радиус гибки; 5. определить угол пружинения.

Оценка	Показатели оценки
5	Все расчеты выполнены в соответствии с типовой методикой, значения всех расчетных параметров соответствуют эталонным значениям с погрешностью до $\pm 0,1$.
4	Верно определены расчетные параметры длины развертки детали, определено требуемое давление при гибке-формовке, определена минимальная высота борта, рассчитан минимальный радиус гибки. Параметры расчета выполнены в соответствии с типовой методикой, значения этих расчетных параметров соответствуют эталонным значениям с погрешностью до $\pm 0,1$.
3	Верно определены расчетные параметры длины развертки детали, определено требуемое давление при гибке-формовке, определена минимальная высота борта. Параметры расчеты выполнены в соответствии с типовой методикой, значения этих расчетных параметров соответствуют эталонным значениям с погрешностью до $\pm 0,1$.

Дидактическая единица: 2.6 выполнять чертежно-графическую документацию к проектируемым деталям

Занятие(-я):

1.1.11.Изучение конструкции шаблонов.

1.1.12.Проектирование комплекта шаблонов на деталь по образцу.

1.1.13.Составление схемы увязки и обеспечения взаимозаменяемости.

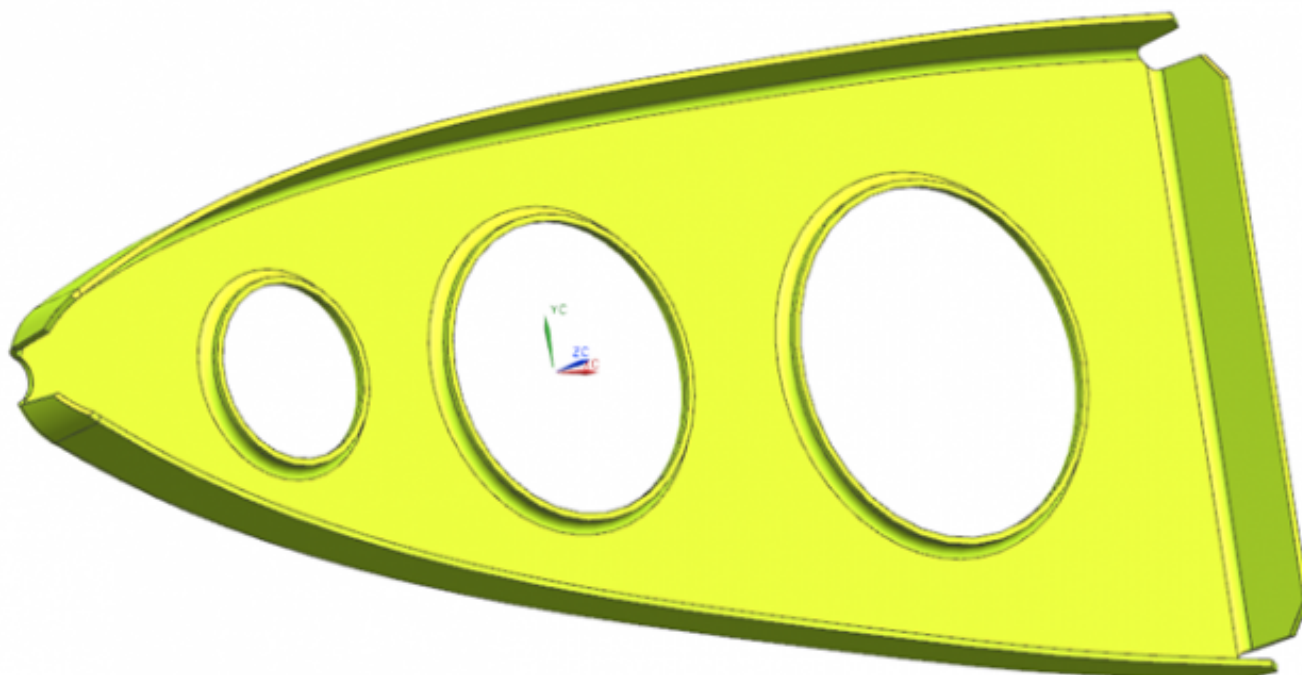
1.3.7.Методы раскроя листовых заготовок.

1.3.8.Методы раскроя листовых заготовок.

1.3.16.Расчет технологических параметров гибки-формовки эластичной средой.

Задание №1

Выполнить чертеж проектируемой детали.



<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>

5	<p>Представлен чертеж детали, который содержит:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Необходимое и достаточное количество видов, разрезов и сечений для представления общей формы детали и конструктивных элементов; 2. Необходимые поясняющие надписи и построения для увязки детали внутри сборочного узла (главные оси, теоретический контур, оси ссылочного набора) на всех представленных видах разрезах и сечениях; 3. Проставлены необходимые размеры конструктивных элементов, типовые размеры и размеры для справок; 4. Указана общая шероховатость поверхности и шероховатость обрабатываемых поверхностей; 5. Правильно размещены и оформлены технические требования на изготовление детали.
4	<p>Представлен чертеж детали, который содержит:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Необходимое и достаточное количество видов, разрезов и сечений для представления общей формы детали и конструктивных элементов; 2. Необходимые поясняющие надписи и построения для увязки детали внутри сборочного узла (главные оси, теоретический контур, оси ссылочного набора) на всех представленных видах разрезах и сечениях; 3. Проставлены необходимые размеры конструктивных элементов, типовые размеры и размеры для справок; 4. Отсутствует общая шероховатость поверхности и шероховатость обрабатываемых поверхностей; 5. С нарушениями размещены и оформлены технические требования на изготовление детали.

3	<p>Представлен чертеж детали, который содержит:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Необходимое и достаточное количество видов, разрезов и сечений для представления общей формы детали и конструктивных элементов; 2. Поясняющие надписи и построения для увязки детали внутри сборочного узла (главные оси, теоретический контур, оси ссылочного набора) присутствуют не на всех представленных видах разрезах и сечениях; 3. Проставлены размеры не всех конструктивных элементов, отсутствуют типовые размеры и размеры для справок; 4. Отсутствует общая шероховатость поверхности и шероховатость обрабатываемых поверхностей; 5. С нарушениями размещены и оформлены технические требования на изготовление детали.
---	---

Дидактическая единица: 2.3 составлять технологические схемы увязки плазово-шаблонной оснастки

Занятие(-я):

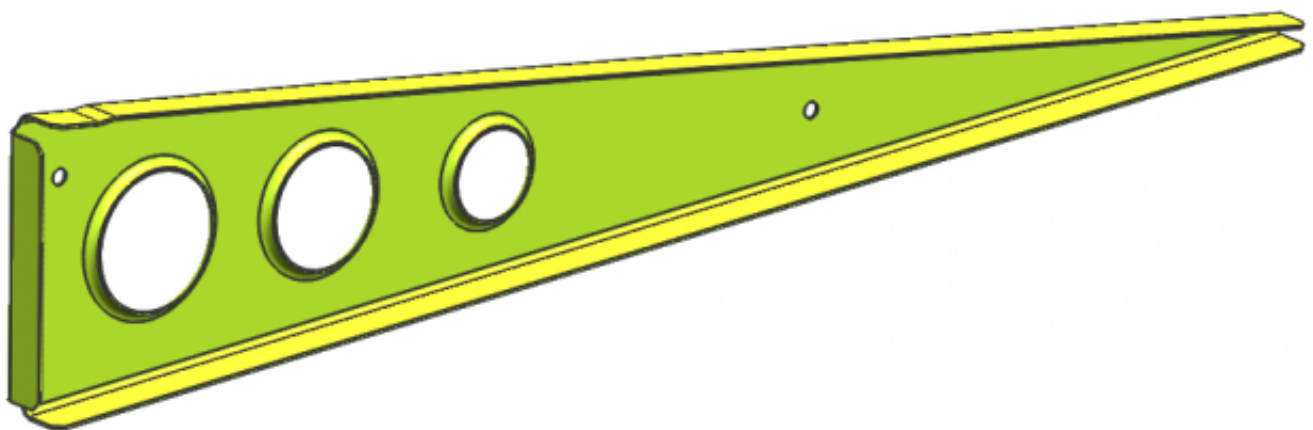
1.1.11.Изучение конструкции шаблонов.

1.1.12.Проектирование комплекта шаблонов на деталь по образцу.

1.1.13.Составление схемы увязки и обеспечения взаимозаменяемости.

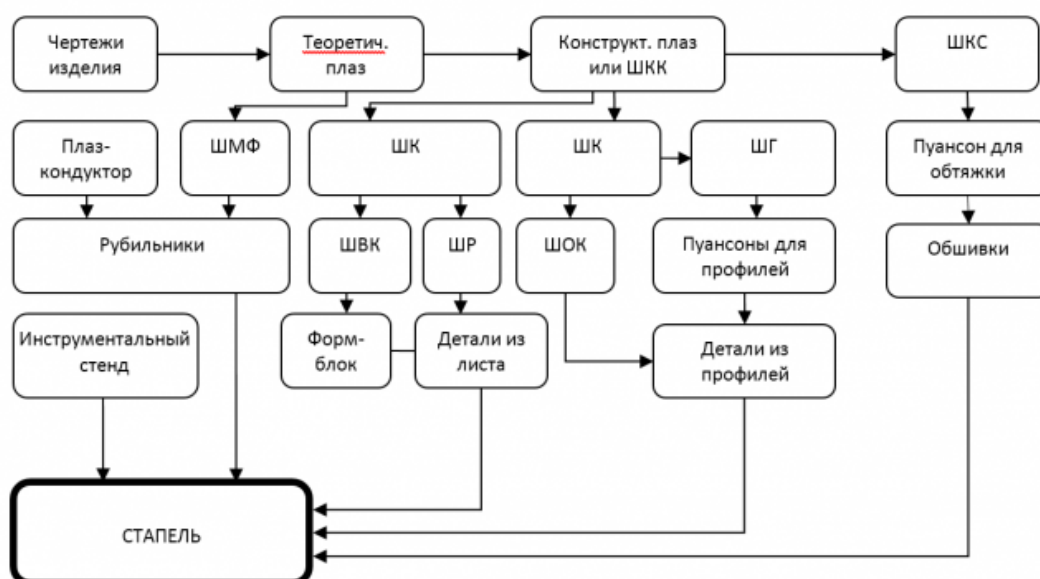
Задание №1

Составить схемы увязки детального комплекта шаблонов на предложенный вариант детали для трех методов увязки и обеспечения взаимозаменяемости . Схемы увязки составляются для детали из предыдущего задания.

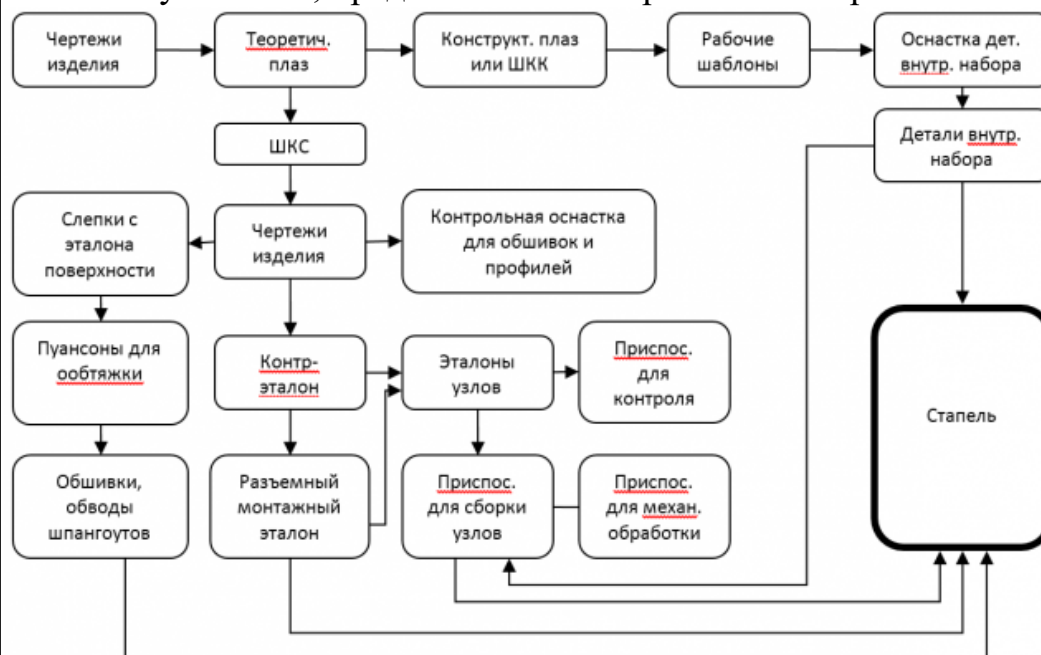


<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>

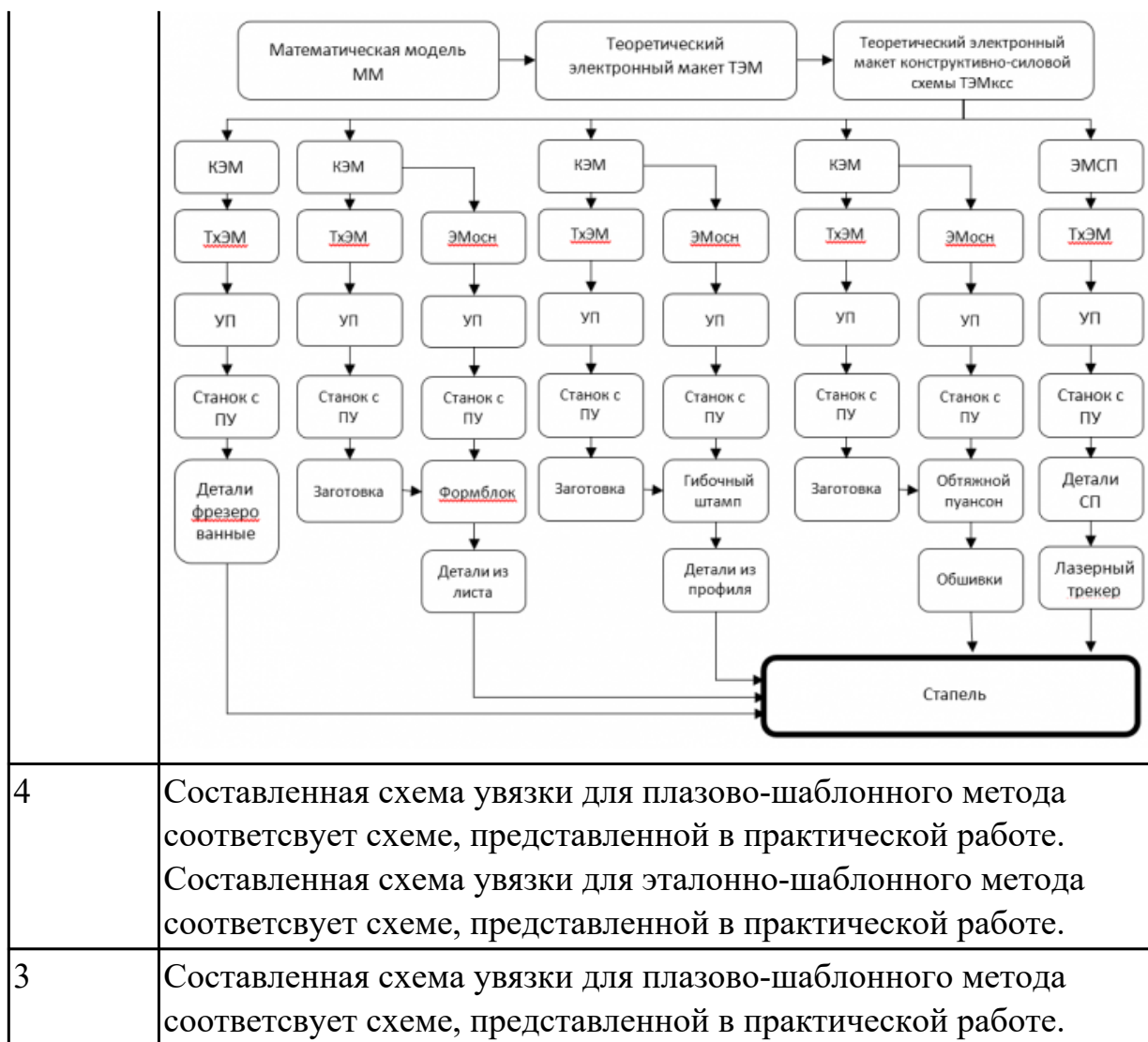
Составленная схема увязки для плазово-шаблонного метода соответствует схеме, представленной в практической работе:



Составленная схема увязки для эталонно-шаблонного метода соответствует схеме, представленной в практической работе:



Составленная схема увязки для бесплазового метода соответствует схеме, представленной в практической работе:



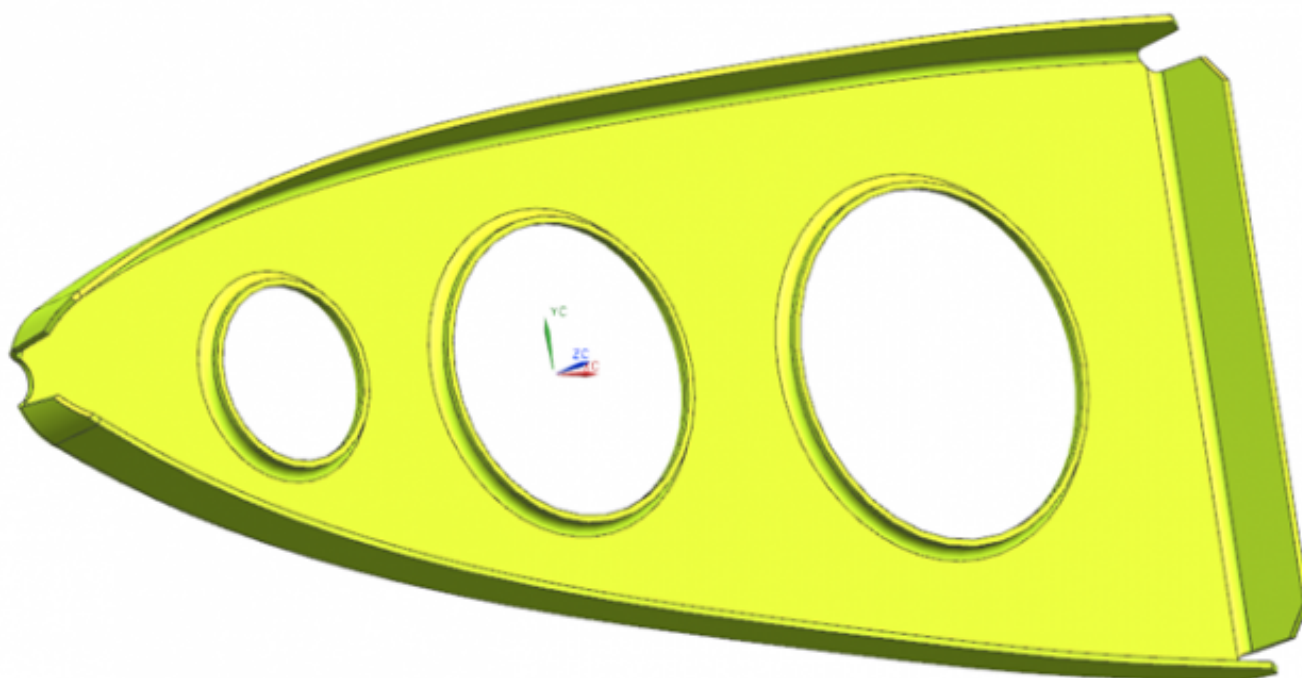
Дидактическая единица: 2.4 проектировать технологические процессы на изготовление деталей различной сложности

Занятие(-я):

- 1.3.16. Расчет технологических параметров гибки-формовки эластичной средой.
- 1.3.17. Создание моделей плоских деталей со сложными обводами.
- 1.3.18. Изготовление листовых деталей гибкой эластичной средой.
- 1.3.19. Доводка и правка деталей изготовленных гибкой эластичной средой.

Задание №1

Описать технологический процесс на изготовление представленной детали.



<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Описание технологического процесса содержит все необходимые операции для изготовления детали методом гибки-формовки эластичной средой в соответствии с типовым технологическим процессом.
4	Описание технологического процесса содержит необходимые операции для изготовления детали методом гибки-формовки эластичной средой в соответствии с типовым технологическим процессом. Отсутствуют две операции технологического процесса.
3	Описание технологического процесса содержит необходимые операции для изготовления детали методом гибки-формовки эластичной средой в соответствии с типовым технологическим процессом. Отсутствуют четыре операции технологического процесса.

2.5 Текущий контроль (ТК) № 5

Тема занятия: 1.3.28.Разработка технологического процесса изготовления детали в ЗШП.

Метод и форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)

Вид контроля: Проверка выполнения практических работ

Дидактическая единица: 1.5 основные технологические процессы изготовления

деталей в заготовительно-штамповочном производстве

Занятие(-я):

- 1.3.1.Методы раскроя листовых заготовок.
- 1.3.2.Раскрой листовых заготовок на ножницах.
- 1.3.3.Раскрой на фрезерных станках.
- 1.3.4.Раскрой листовых заготовок в штампах.
- 1.3.5.Раскрой на лазерных, плазменных и гидроабразивных станках.
- 1.3.9.Размерное контурное травление.
- 1.3.10.Доводочные и вспомогательные работы при изготовлении деталей.
- 1.3.11.Технологические процессы изготовления обшивок одинарной кривизны.
- 1.3.12.Технологические процессы изготовления обшивок двойной кривизны.
- 1.3.13.Технологическая оснастка для изготовления обшивок двойной кривизны.
- 1.3.14.Изготовление деталей гибкой из листа. Гибка в штампах.
- 1.3.15.Гибка-формовка эластичной средой.
- 1.3.21.Изготовление деталей вытяжкой в штампах.
- 1.3.23.Изготовление деталей на листоштамповочных молотах.
- 1.3.24.Технологическая оснастка для изготовления деталей на листоштамповочных молотах.
- 1.3.25.Изготовление деталей из профилей.
- 1.3.26.Изготовление деталей из труб.
- 1.3.27.Разработка технологического процесса изготовления детали в ЗШП.

Задание №1

Описать технологический процесс изготовления детали методом гибки-формовки эластичной средой.

Оценка	Показатели оценки
5	Описание технологического процесса содержит все необходимые операции для изготовления детали методом гибки-формовки эластичной средой в соответствии с типовым технологическим процессом.
4	Описание технологического процесса содержит необходимые операции для изготовления детали методом гибки-формовки эластичной средой в соответствии с типовым технологическим процессом. Отсутствуют две операции технологического процесса.
3	Описание технологического процесса содержит необходимые операции для изготовления детали методом гибки-формовки эластичной средой в соответствии с типовым технологическим процессом. Отсутствуют четыре операции технологического процесса.

2.6 Текущий контроль (ТК) № 6

Тема занятия: 1.3.33.Автоматизация выполнения технологических карт в ЗШП.

Метод и форма контроля: Практическая работа (Опрос)

Вид контроля: Практическая работа с использованием ИКТ

Дидактическая единица: 1.7 методы автоматизации заготовительно-штамповочного производства

Занятие(-я):

1.3.29.Автоматизация заготовительно-штамповочного производства.

1.3.32.Автоматизация выполнения технологических карт в ЗШП.

Задание №1

Составить электронную технологическую карту с технологическим процессом изготовления детали из листа.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Составлена технологическая карта, включающая операционную карту и карту эскизов. Технологическая карта оформлена титульным листом. В операционной карте подобран необходимый инструмент и соблюдена последовательность всех переходов каждой операции.
4	Составлена технологическая карта, включающая операционную карту и карту эскизов. Технологическая карта оформлена титульным листом. В операционной карте подобран не весь необходимый инструмент, а только к 70% переходов и соблюдена последовательность всех переходов каждой операции.
3	Составлена технологическая карта, включающая операционную карту и карту эскизов. Технологическая карта оформлена титульным листом. В операционной карте соблюдена последовательность всех переходов каждой операции.

3. ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ ДИСЦИПЛИНЫ, ИСПОЛЬЗУЕМЫЙ ДЛЯ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ

№ семестра	Вид промежуточной аттестации
6	Дифференцированный зачет

Дифференцированный зачет может быть выставлен автоматически по результатам текущих контролей	
Текущий контроль №1	
Текущий контроль №2	
Текущий контроль №3	
Текущий контроль №4	
Текущий контроль №5	
Текущий контроль №6	

Метод и форма контроля: Письменный опрос (Опрос)

Вид контроля: по выбору выполнить два теоретических и два практических задания

Дидактическая единица для контроля:

1.1 современные методы увязки и обеспечения взаимозаменяемости в ЗШП

Задание №1

Дать определение взаимозаменяемости. Указать что она обеспечивает. Перечислить требования которые включает взаимозаменяемость элементов конструкции самолета.

Оценка	Показатели оценки
5	Дано определение, что взаимозаменяемость - это свойство деталей, панелей, узлов и агрегатов одного и того же типоразмера заменять друг друга с сохранением функционального назначения. Указано, что взаимозаменяемость обеспечивает изготовление и сборку самолетов на различных заводах и проведение ремонтных работ на самолете. Перечислены требования взаимозаменяемости элементов конструкции самолета: 1) идентичность формы и размеров; 2) возможность сборки конструктивных элементов самолета без дополнительной обработки, 3) идентичность выполняемых функций, 4) идентичность физических параметров: по весу, прочности, жесткости и центровке.

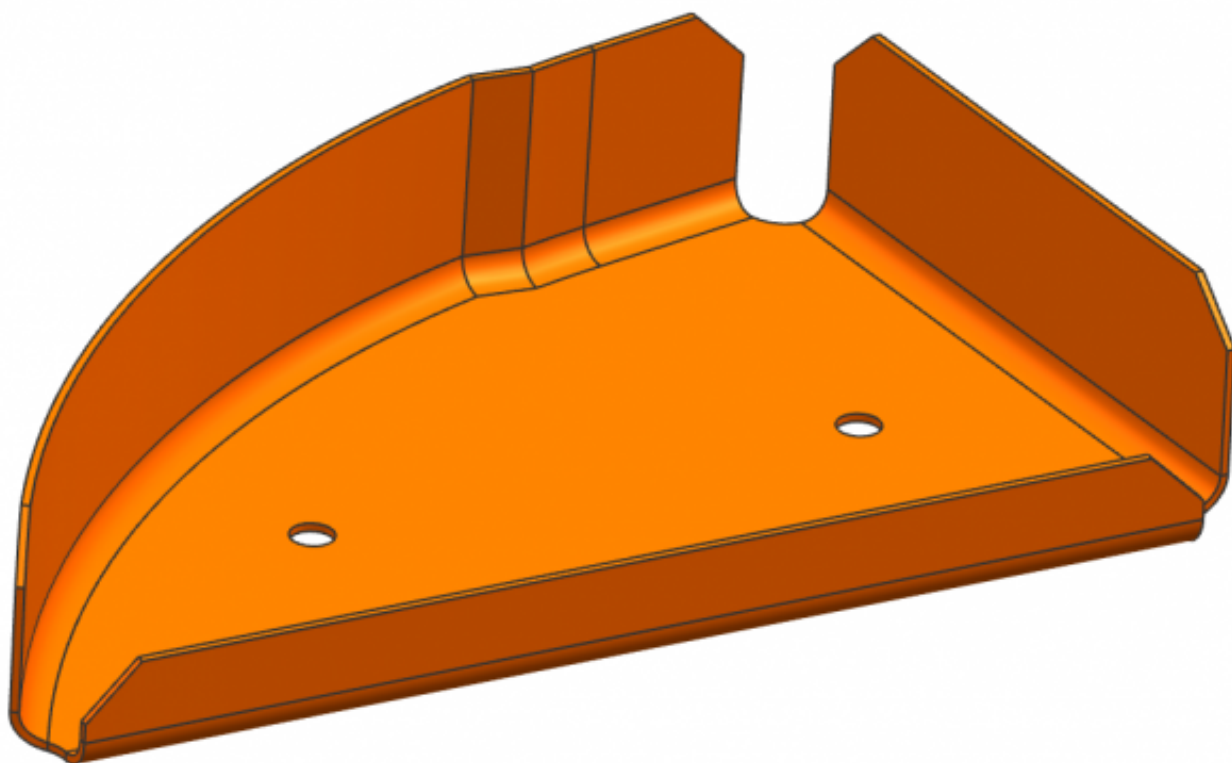
4	Дано определение, что взаимозаменяемость - это свойство деталей, панелей, узлов и агрегатов одного и того же типоразмера заменять друг друга с сохранением функционального назначения. Указано, что взаимозаменяемость обеспечивает изготовление и сборку самолетов на различных заводах и проведение ремонтных работ на самолете.
4	Дано определение, что взаимозаменяемость - это свойство деталей, панелей, узлов и агрегатов одного и того же типоразмера заменять друг друга с сохранением функционального назначения. Перечислены требования взаимозаменяемости элементов конструкции самолета: 1) идентичность формы и размеров; 2) возможность сборки конструктивных элементов самолета без дополнительной обработки, 3) идентичность выполняемых функций, 4) идентичность физических параметров: по весу, прочности, жесткости и центровке.
3	Дано определение, что взаимозаменяемость - это свойство деталей, панелей, узлов и агрегатов одного и того же типоразмера заменять друг друга с сохранением функционального назначения.

Дидактическая единица для контроля:

1.2 методы разработки конструкторской документации на элементы плазово-шаблонной оснастки

Задание №1

Выполнить анализ методов увязки и обеспечения взаимозаменяемости для заданной детали. Дать информацию о номенклатуре шаблонов для производства данной детали. Составить схему увязки и обеспечения взаимозаменяемости с содержанием всех этапов увязки.

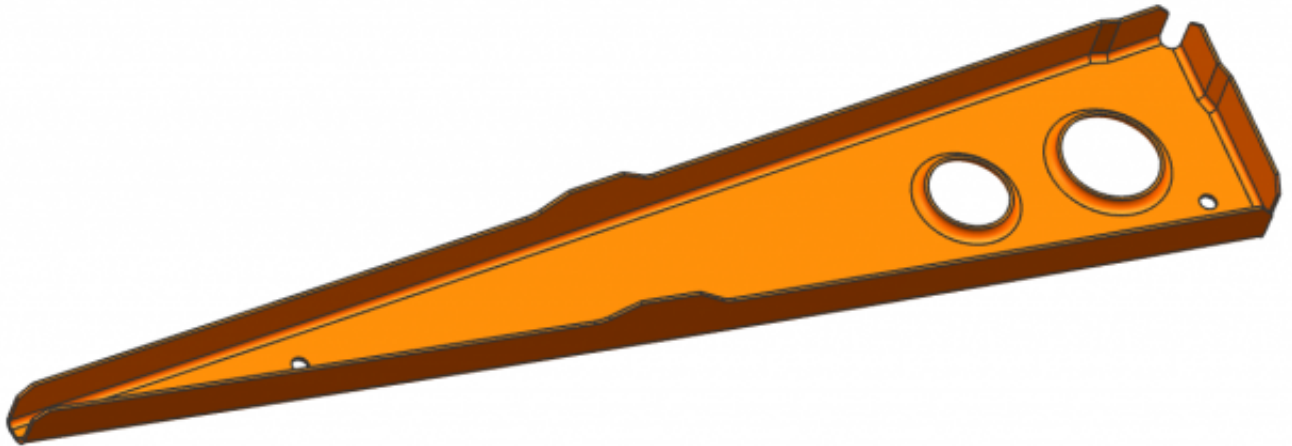


<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Обоснован метод увязки и обеспечения взаимозаменяемости, приведена характеристика метода с описанием первоисточников увязки и сути самого метода. Определена полная номенклатура используемых шаблонов. Построена схема увязки и обеспечения взаимозаменяемости для изготовления детали в цехах ЗШП с полным перечислением всех этапов увязки.
4	Обоснован метод увязки и обеспечения взаимозаменяемости, приведена характеристика метода с описанием первоисточников увязки. Определена полная номенклатура используемых шаблонов. Построена схема увязки и обеспечения взаимозаменяемости для изготовления детали в цехах ЗШП с нарушением порядка этапов увязки.
3	Обоснован метод увязки и обеспечения взаимозаменяемости, приведена характеристика метода с описанием первоисточников увязки. Определена полная номенклатура используемых шаблонов.

Задание №2

Выполнить анализ методов увязки и обеспечения взаимозаменяемости для заданной

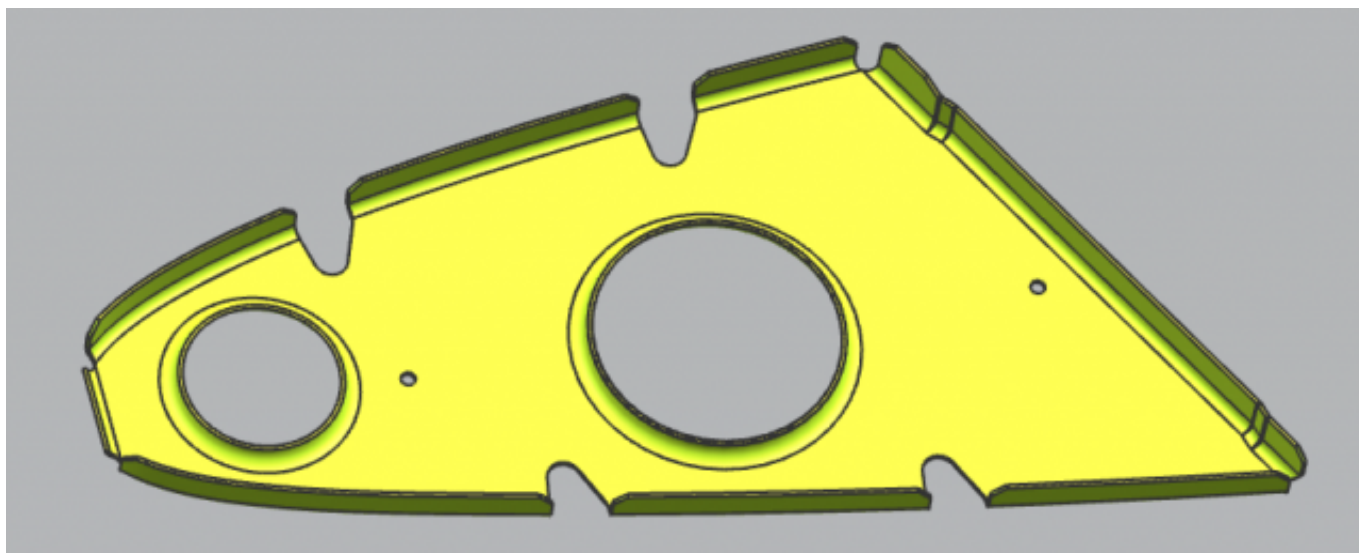
детали. Дать информацию о номенклатуре шаблонов для производства данной детали. Составить схему увязки и обеспечения взаимозаменяемости с содержанием всех этапов увязки.



<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Обоснован метод увязки и обеспечения взаимозаменяемости, приведена характеристика метода с описанием первоисточников увязки и сути самого метода. Определена полная номенклатура используемых шаблонов. Построена схема увязки и обеспечения взаимозаменяемости для изготовления детали в цехах ЗШП с полным перечислением всех этапов увязки.
4	Обоснован метод увязки и обеспечения взаимозаменяемости, приведена характеристика метода с описанием первоисточников увязки. Определена полная номенклатура используемых шаблонов. Построена схема увязки и обеспечения взаимозаменяемости для изготовления детали в цехах ЗШП с нарушением порядка этапов увязки.
3	Обоснован метод увязки и обеспечения взаимозаменяемости, приведена характеристика метода с описанием первоисточников увязки. Определена полная номенклатура используемых шаблонов.

Задание №3

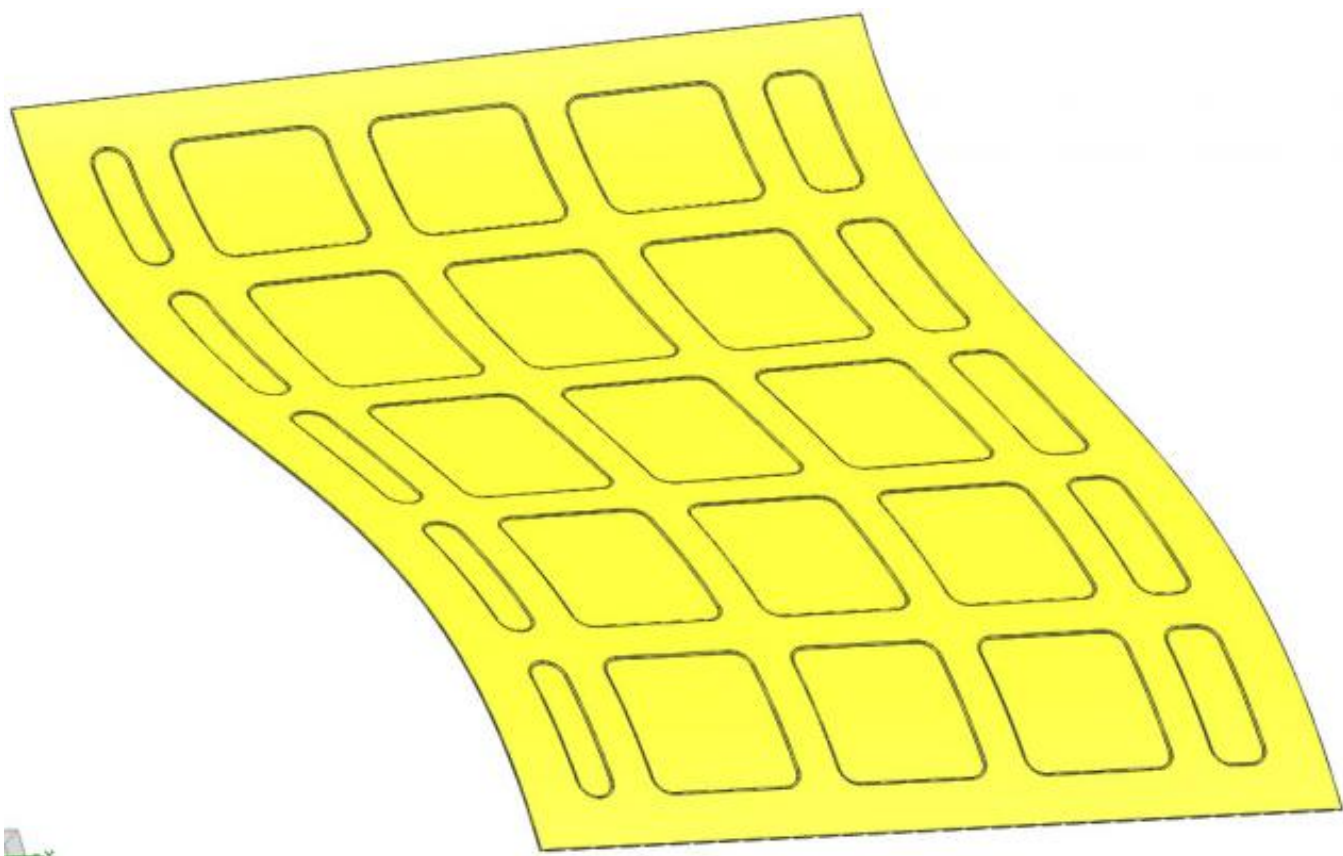
Выполнить анализ методов увязки и обеспечения взаимозаменяемости для заданной детали. Дать информацию о номенклатуре шаблонов для производства данной детали. Составить схему увязки и обеспечения взаимозаменяемости с содержанием всех этапов увязки.



Оценка	Показатели оценки
5	Обоснован метод увязки и обеспечения взаимозаменяемости, приведена характеристика метода с описанием первоисточников увязки и сути самого метода. Определена полная номенклатура используемых шаблонов. Построена схема увязки и обеспечения взаимозаменяемости для изготовления детали в цехах ЗШП с полным перечислением всех этапов увязки.
4	Обоснован метод увязки и обеспечения взаимозаменяемости, приведена характеристика метода с описанием первоисточников увязки. Определена полная номенклатура используемых шаблонов. Построена схема увязки и обеспечения взаимозаменяемости для изготовления детали в цехах ЗШП с нарушением порядка этапов увязки.
3	Обоснован метод увязки и обеспечения взаимозаменяемости, приведена характеристика метода с описанием первоисточников увязки. Определена полная номенклатура используемых шаблонов.

Задание №4

Выполнить анализ методов увязки и обеспечения взаимозаменяемости для заданной детали. Дать информацию о номенклатуре шаблонов для производства данной детали. Составить схему увязки и обеспечения взаимозаменяемости с содержанием всех этапов увязки.

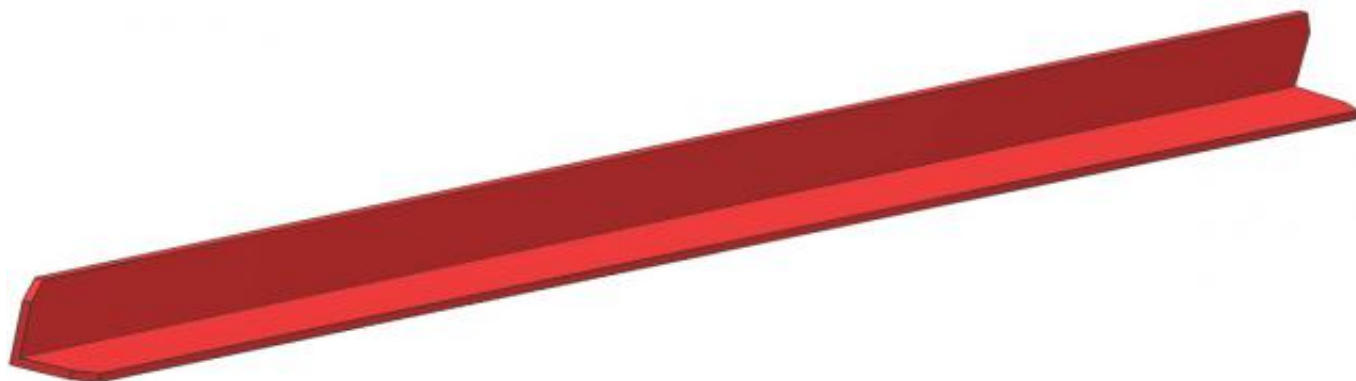


Оценка	Показатели оценки
5	Обоснован метод увязки и обеспечения взаимозаменяемости, приведена характеристика метода с описанием первоисточников увязки и сути самого метода. Определена полная номенклатура используемых шаблонов. Построена схема увязки и обеспечения взаимозаменяемости для изготовления детали в цехах ЗШП с полным перечислением всех этапов увязки.
4	Обоснован метод увязки и обеспечения взаимозаменяемости, приведена характеристика метода с описанием первоисточников увязки. Определена полная номенклатура используемых шаблонов. Построена схема увязки и обеспечения взаимозаменяемости для изготовления детали в цехах ЗШП с нарушением порядка этапов увязки.
3	Обоснован метод увязки и обеспечения взаимозаменяемости, приведена характеристика метода с описанием первоисточников увязки. Определена полная номенклатура используемых шаблонов.

Задание №5

Выполнить анализ методов увязки и обеспечения взаимозаменяемости для заданной

детали. Дать информацию о номенклатуре шаблонов для производства данной детали. Составить схему увязки и обеспечения взаимозаменяемости с содержанием всех этапов увязки.



<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Обоснован метод увязки и обеспечения взаимозаменяемости, приведена характеристика метода с описанием первоисточников увязки и сути самого метода. Определена полная номенклатура используемых шаблонов. Построена схема увязки и обеспечения взаимозаменяемости для изготовления детали в цехах ЗШП с полным перечислением всех этапов увязки.
4	Обоснован метод увязки и обеспечения взаимозаменяемости, приведена характеристика метода с описанием первоисточников увязки. Определена полная номенклатура используемых шаблонов. Построена схема увязки и обеспечения взаимозаменяемости для изготовления детали в цехах ЗШП с нарушением порядка этапов увязки.
3	Обоснован метод увязки и обеспечения взаимозаменяемости, приведена характеристика метода с описанием первоисточников увязки. Определена полная номенклатура используемых шаблонов.

Дидактическая единица для контроля:

1.3 методы расчета технологических параметров изготовления деталей различной сложности

Задание №1 (из текущего контроля)

Выполнить расчет параметров заготовки: 1. рассчитать длину развертки детали; 2. определить требуемое давление при гибке-формовке; 3. определить минимальную высоту борта; 4. рассчитать минимальный радиус гибки; 5. определить угол пружинения. (один из 30 вариантов)

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Все расчеты выполнены в соответствии с типовой методикой, значения всех расчетных параметров соответствуют эталонным значениям с погрешностью до $\pm 0,1$
4	Верно определены расчетные параметры длины развертки детали, определено требуемое давление при гибке-формовке, определена минимальная высота борта, рассчитан минимальный радиус гибки. Параметры расчета выполнены в соответствии с типовой методикой, значения этих расчетных параметров соответствуют эталонным значениям с погрешностью до $\pm 0,1$
3	Верно определены расчетные параметры длины развертки детали, определено требуемое давление при гибке-формовке, определена минимальная высота борта. Параметры расчета выполнены в соответствии с типовой методикой, значения этих расчетных параметров соответствуют эталонным значениям с погрешностью до $\pm 0,1$

Дидактическая единица для контроля:

1.4 основные конструкционные авиационные материалы, применяемые для изготовления авиационных деталей

Задание №1 (из текущего контроля)

Представить конспект по самостоятельной работе №3 Конструкционные авиационные материалы

Задание:

Составьте конспект в рабочей тетради по следующим темам:

1. «Алюминиевые сплавы».
2. «Магниево-алюминиевые сплавы».
3. «Сплавы и стали для авиационной промышленности».
4. «Применение титана и титановых сплавов в авиационной промышленности».
5. «Основные марки материалов и методы их термообработки».

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Представлен подробный конспект по всем конструкционным авиационным материалам.
4	Представлен конспект по всем конструкционным авиационным материалам, но не очень подробный.
3	Представлен конспект не по всем конструкционным авиационным материалам (по трем из пяти тем).

Дидактическая единица для контроля:

1.5 основные технологические процессы изготовления деталей в заготовительно-штамповочном производстве

Задание №1 (из текущего контроля)

Описать технологический процесс изготовления детали методом гибки-формовки эластичной средой.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Описание технологического процесса содержит все необходимые операции для изготовления детали методом гибки-формовки эластичной средой в соответствии с типовым технологическим процессом.
4	Описание технологического процесса содержит необходимые операции для изготовления детали методом гибки-формовки эластичной средой в соответствии с типовым технологическим процессом. Отсутствуют две операции технологического процесса.
3	Описание технологического процесса содержит необходимые операции для изготовления детали методом гибки-формовки эластичной средой в соответствии с типовым технологическим процессом. Отсутствуют четыре операции технологического процесса.

Дидактическая единица для контроля:

1.6 основные методы защиты от коррозии авиационных деталей из различных материалов

Задание №1 (из текущего контроля)

Описать основные методы защиты от коррозии авиационных деталей из материалов: дюралюминиевый сплав; высокопрочный алюминиевый сплав; сталь конструкционная; сплав на основе магния; титановый сплав.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Перечислены основные методы защиты от коррозии авиационных деталей из материалов: Дюралюминиевый сплав; высокопрочный алюминиевый сплав; сталь конструкционная; сплав на основе магния; титановый сплав.

4	Перечислены основные методы защиты от коррозии стр. 21 из 43 авиационных деталей из материалов: Дюралюминиевый сплав; сталь конструкционная; сплав на основе магния; титановый сплав.
3	Перечислены основные методы защиты от коррозии авиационных деталей из материалов: Дюралюминиевый сплав; сталь конструкционная; титановый сплав.

Дидактическая единица для контроля:

1.7 методы автоматизации заготовительно-штамповочного производства

Задание №1 (из текущего контроля)

Описать методы автоматизации заготовительно-штамповочного производства на примере:

1. На этапе изготовления заготовок из листового материала;
2. На этапе изготовления деталей гибкой-формовкой эластичной средой;
3. На этапе контроля готовых деталей

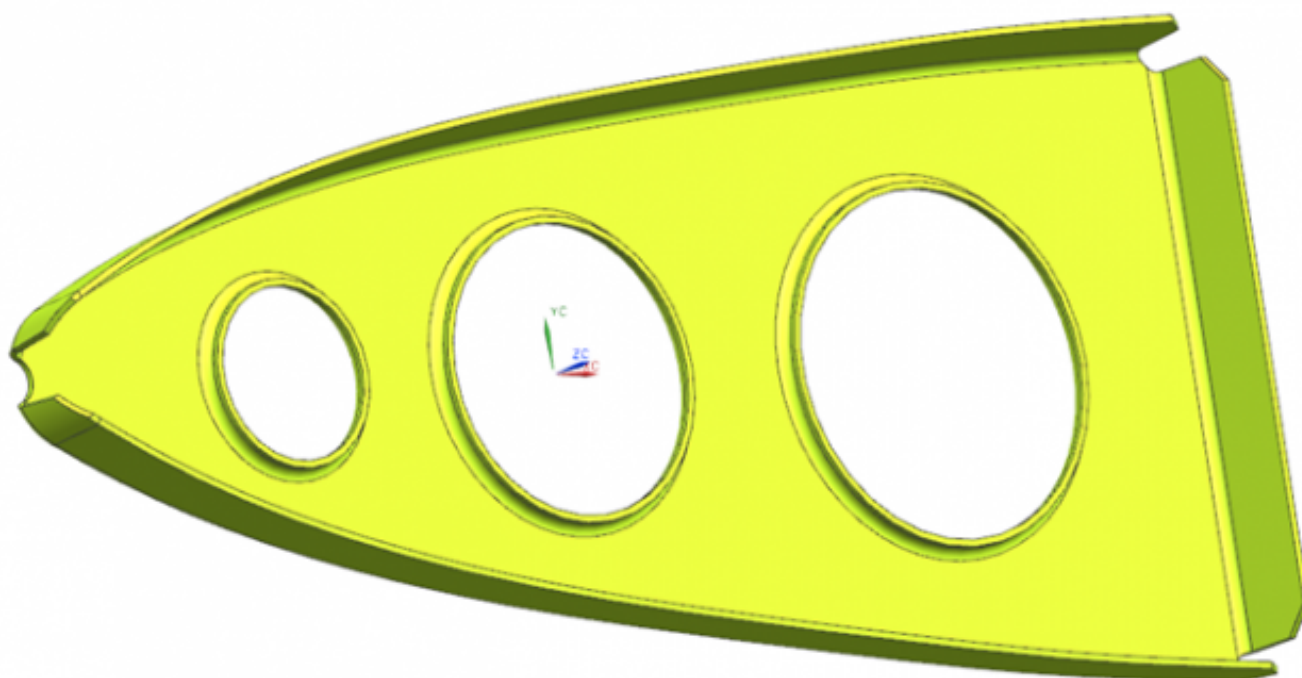
<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Описаны методы автоматизации заготовительно-штамповочного производства на всех предложенных этапах производства
4	Описаны методы автоматизации заготовительно-штамповочного производства на двух из трех предложенных этапов производства
3	Описаны методы автоматизации заготовительно-штамповочного производства на одном из предложенных этапов производства

Дидактическая единица для контроля:

2.1 анализировать конструктивно-технологические свойства детали

Задание №1 (из текущего контроля)

Описать конструктивно-технологические свойства представленной детали.



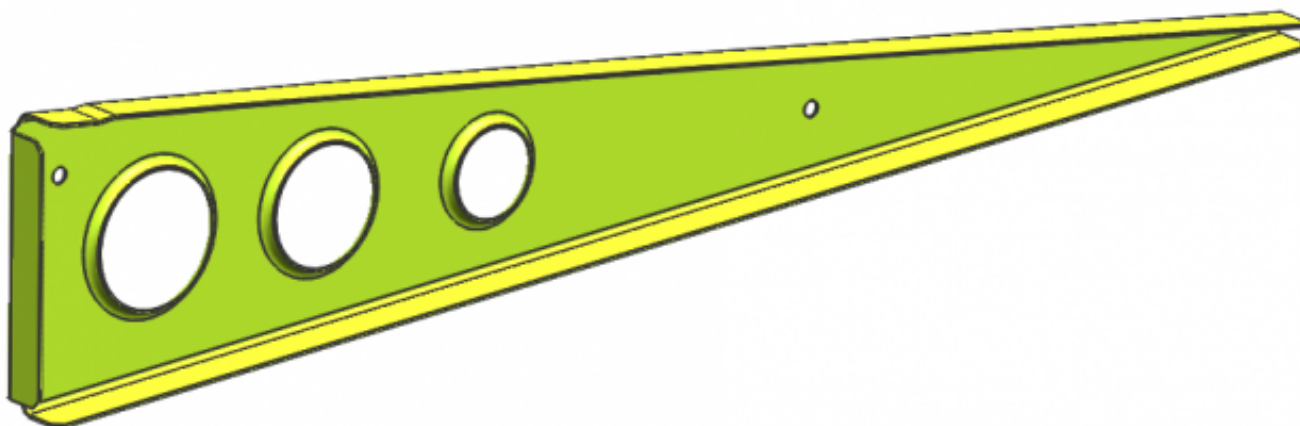
<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	В предоставленном анализе отражены: наименование и назначение детали; материал в соответствии с ГОСТ 4784-97; толщина детали выбрана в соответствии с рекомендованными значениями из ГОСТ 21631-76; габаритные размеры детали; форма детали; наличие конструктивных элементов и их параметров по ГОСТ 17040-80.
4	В предоставленном анализе отражены: наименование и назначение детали; материал в соответствии с ГОСТ 4784-97; толщина детали выбрана в соответствии с рекомендованными значениями из ГОСТ 21631-76; габаритные размеры детали; форма детали; не указано наличие конструктивных элементов и их параметров по ГОСТ 17040-80.
3	В предоставленном анализе отражены: наименование и назначение детали; материал в соответствии с ГОСТ 4784-97; толщина детали выбрана в соответствии с рекомендованными значениями из ГОСТ 21631-76; не указаны габаритные размеры детали; форма детали; не указано наличие конструктивных элементов и их параметров по ГОСТ 17040-80.

Дидактическая единица для контроля:

2.2 анализировать методы увязки

Задание №1 (из текущего контроля)

Выполнить анализ применяемых при производстве заданной детали методов увязки и обеспечения взаимозаменяемости.



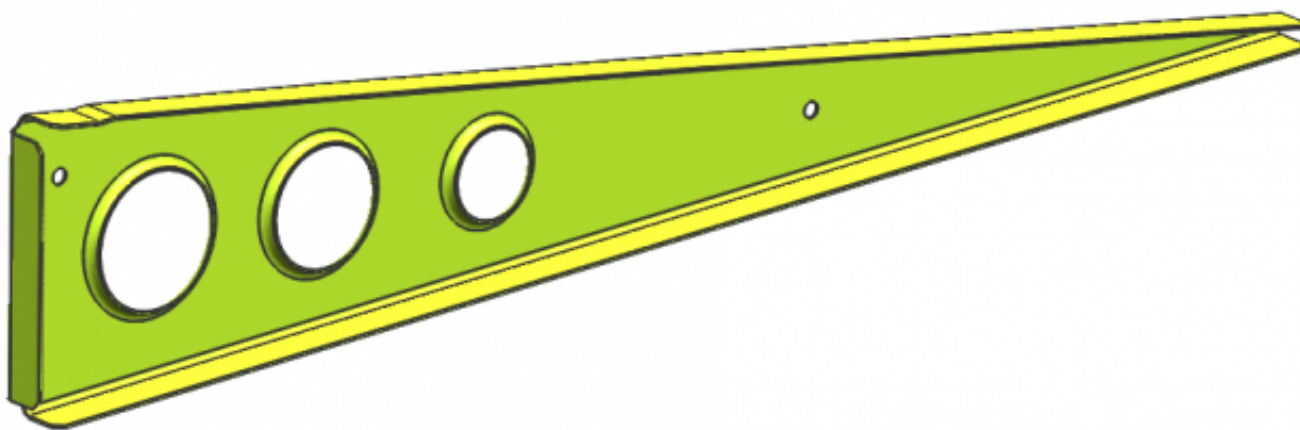
<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Выполненный анализ применяемых при производстве детали методов увязки и обеспечения взаимозаменяемости содержит: обоснование метода, характеристику метода, конкретизирует его применяемость для данного типа изделия. Содержит полную информацию о номенклатуре плазово-шаблонной оснастки и технологии ее изготовления.
4	Выполненный анализ применяемых при производстве детали методов увязки и обеспечения взаимозаменяемости содержит: обоснование метода, характеристику метода, конкретизирует его применяемость для данного типа изделия. Содержит краткую информацию о номенклатуре плазово-шаблонной оснастки.
3	Выполненный анализ применяемых при производстве детали методов увязки и обеспечения взаимозаменяемости содержит: обоснование метода, характеристику метода, применяемость для данного типа изделия не конкретизирована.

Дидактическая единица для контроля:

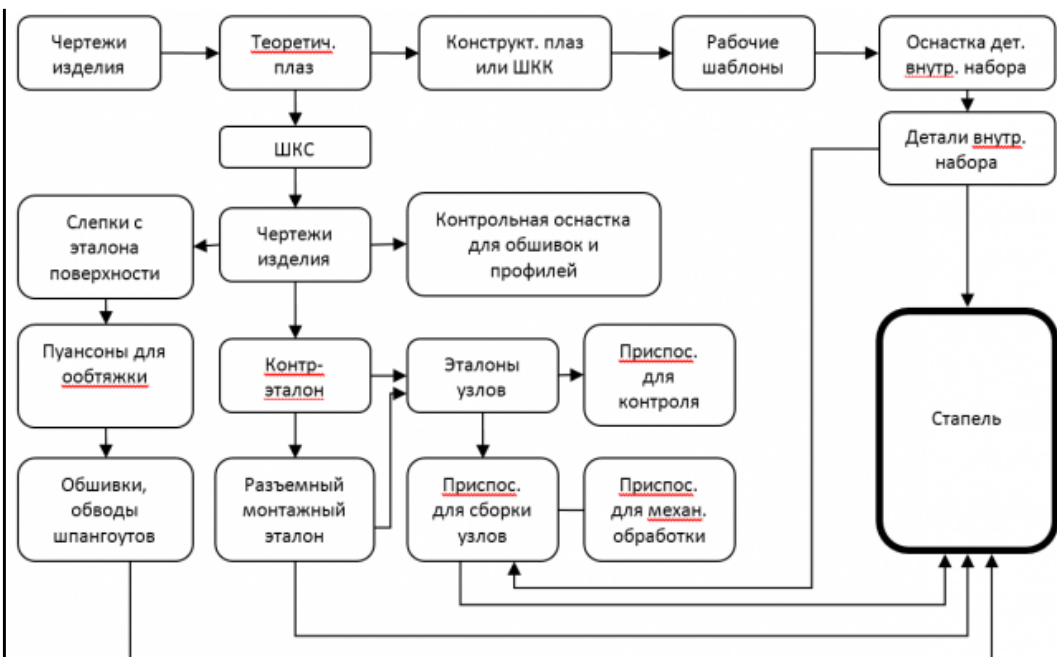
2.3 составлять технологические схемы увязки плазово-шаблонной оснастки

Задание №1 (из текущего контроля)

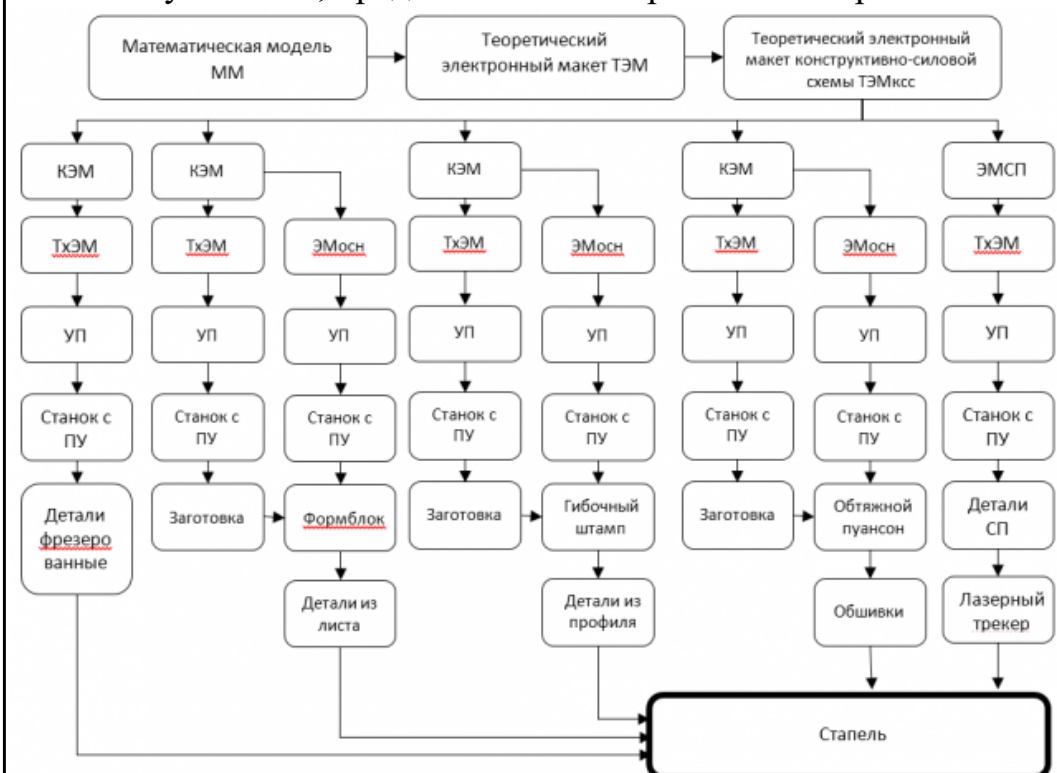
Составить схемы увязки детального комплекта шаблонов на предложенный вариант детали для трех методов увязки и обеспечения взаимозаменяемости. Схемы увязки составляются для детали из предыдущего задания.



Оценка	Показатели оценки
5	<p>Составленная схема увязки для плазово-шаблонного метода соответствует схеме, представленной в практической работе:</p> <pre> graph TD A[Чертежи изделия] --> B[Теоретич. плаз] B --> C[Плаз-кондуктор] B --> D[ШМФ] B --> E[ШК] C --> F[Рубильники] D --> F F --> G[Инструментальный стенд] E --> H[ШВК] E --> I[ШР] E --> J[ШОК] E --> K[ШГ] H --> L[Форм-блок] I --> M[Детали из листа] J --> N[Детали из профилей] K --> O[Пуансоны для профилей] O --> N B --> P[ШКС] P --> Q[Пуансон для обтяжки] Q --> R[Обшивки] G --> S[СТАПЕЛЬ] L --> S M --> S N --> S R --> S </pre> <p>Составленная схема увязки для эталонно-шаблонного метода соответствует схеме, представленной в практической работе:</p>



Составленная схема увязки для бесплазового метода соответствует схеме, представленной в практической работе:



4 Составленная схема увязки для плазово-шаблонного метода соответствует схеме, представленной в практической работе. Составленная схема увязки для эталонно-шаблонного метода соответствует схеме, представленной в практической работе.

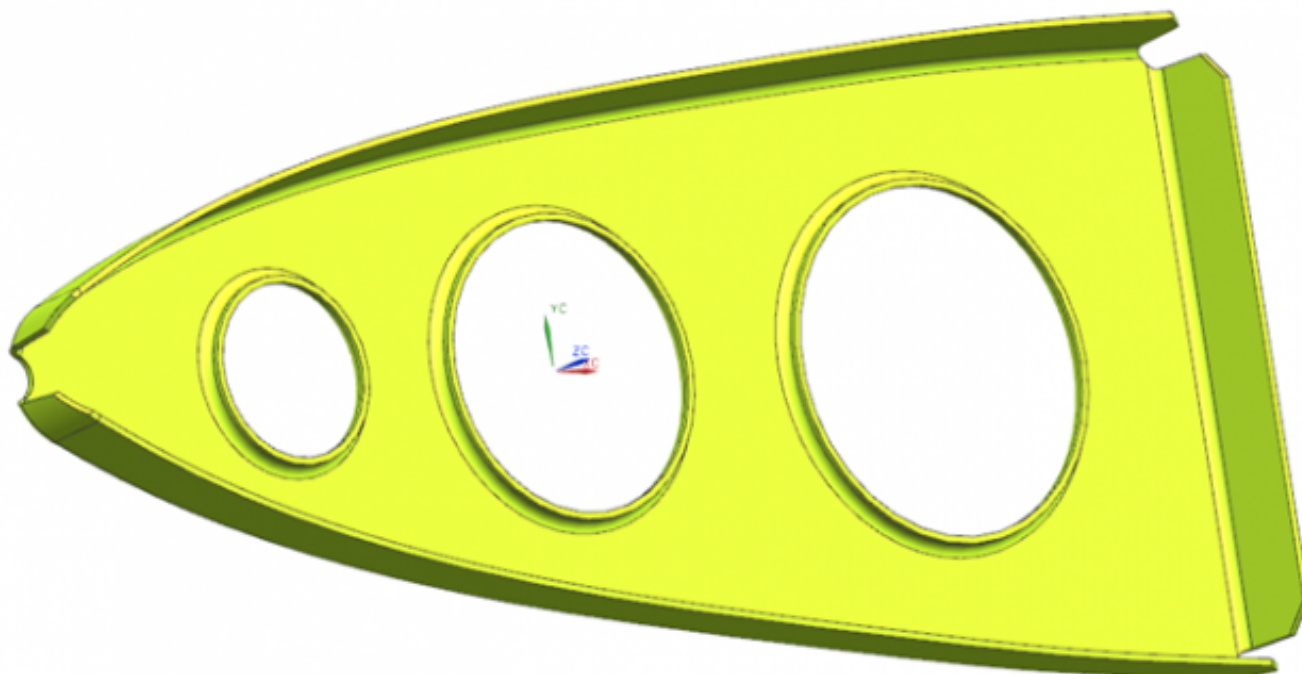
3 Составленная схема увязки для плазово-шаблонного метода соответствует схеме, представленной в практической работе.

Дидактическая единица для контроля:

2.4 проектировать технологические процессы на изготовление деталей различной сложности

Задание №1 (из текущего контроля)

Описать технологический процесс на изготовление представленной детали.



<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Описание технологического процесса содержит все необходимые операции для изготовления детали методом гибки-формовки эластичной средой в соответствии с типовым технологическим процессом.
4	Описание технологического процесса содержит необходимые операции для изготовления детали методом гибки-формовки эластичной средой в соответствии с типовым технологическим процессом. Отсутствуют две операции технологического процесса.
3	Описание технологического процесса содержит необходимые операции для изготовления детали методом гибки-формовки эластичной средой в соответствии с типовым технологическим процессом. Отсутствуют четыре операции технологического процесса.

Дидактическая единица для контроля:

2.5 рассчитывать технологические параметры изготовления деталей

Задание №1 (из текущего контроля)

Выполнить расчет параметров заготовки: 1. рассчитать длину развертки детали; 2. определить требуемое давление при гибке-формовке; 3. определить минимальную высоту борта; 4. рассчитать минимальный радиус гибки; 5. определить угол пружинения.

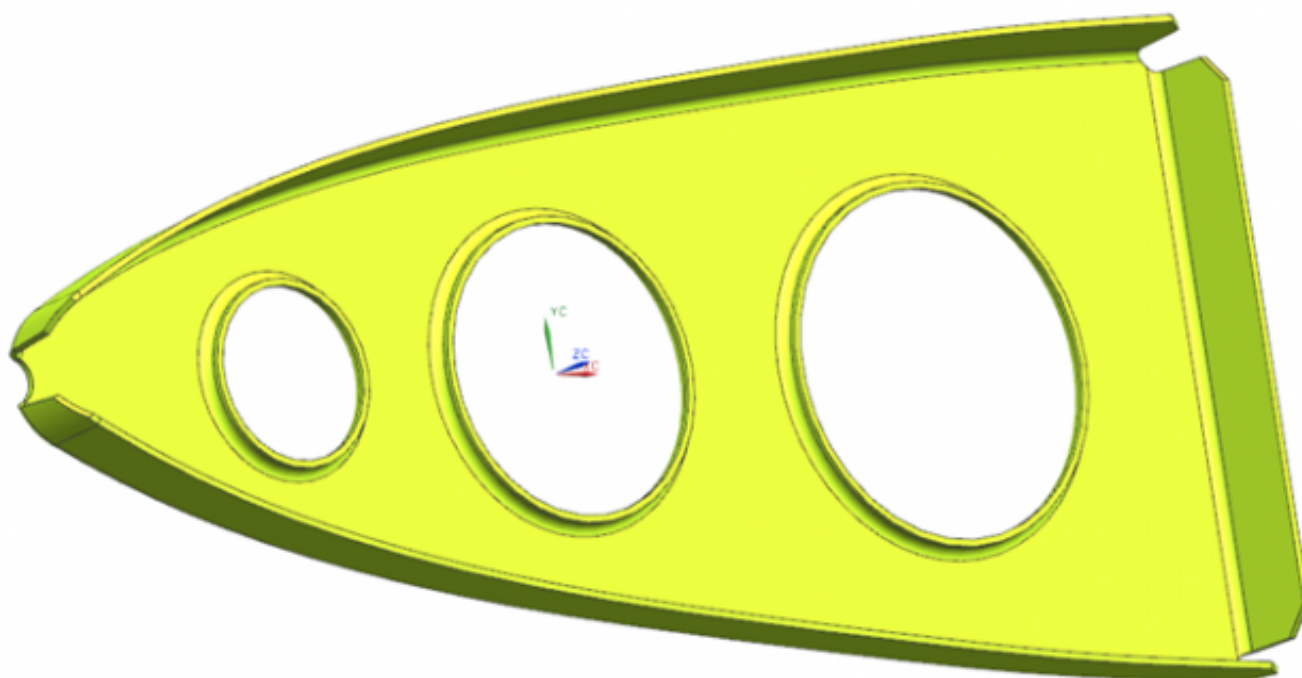
<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Все расчеты выполнены в соответствии с типовой методикой, значения всех расчетных параметров соответствуют эталонным значениям с погрешностью до $\pm 0,1$.
4	Верно определены расчетные параметры длины развертки детали, определено требуемое давление при гибке-формовке, определена минимальная высота борта, рассчитан минимальный радиус гибки. Параметры расчета выполнены в соответствии с типовой методикой, значения этих расчетных параметров соответствуют эталонным значениям с погрешностью до $\pm 0,1$.
3	Верно определены расчетные параметры длины развертки детали, определено требуемое давление при гибке-формовке, определена минимальная высота борта. Параметры расчеты выполнены в соответствии с типовой методикой, значения этих расчетных параметров соответствуют эталонным значениям с погрешностью до $\pm 0,1$.

Дидактическая единица для контроля:

2.6 выполнять чертежно-графическую документацию к проектируемым деталям

Задание №1 (из текущего контроля)

Выполнить чертеж проектируемой детали.



<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	<p>Представлен чертеж детали, который содержит:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Необходимое и достаточное количество видов, разрезов и сечений для представления общей формы детали и конструктивных элементов; 2. Необходимые поясняющие надписи и построения для увязки детали внутри сборочного узла (главные оси, теоретический контур, оси ссылочного набора) на всех представленных видах разрезах и сечениях; 3. Проставлены необходимые размеры конструктивных элементов, типовые размеры и размеры для справок; 4. Указана общая шероховатость поверхности и шероховатость обрабатываемых поверхностей; 5. Правильно размещены и оформлены технические требования на изготовление детали.

4	<p>Представлен чертеж детали, который содержит:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Необходимое и достаточное количество видов, разрезов и сечений для представления общей формы детали и конструктивных элементов; 2. Необходимые поясняющие надписи и построения для увязки детали внутри сборочного узла (главные оси, теоретический контур, оси ссылочного набора) на всех представленных видах разрезах и сечениях; 3. Проставлены необходимые размеры конструктивных элементов, типовые размеры и размеры для справок; 4. Отсутствует общая шероховатость поверхности и шероховатость обрабатываемых поверхностей; 5. С нарушениями размещены и оформлены технические требования на изготовление детали.
3	<p>Представлен чертеж детали, который содержит:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Необходимое и достаточное количество видов, разрезов и сечений для представления общей формы детали и конструктивных элементов; 2. Поясняющие надписи и построения для увязки детали внутри сборочного узла (главные оси, теоретический контур, оси ссылочного набора) присутствуют не на всех представленных видах разрезах и сечениях; 3. Проставлены размеры не всех конструктивных элементов, отсутствуют типовые размеры и размеры для справок; 4. Отсутствует общая шероховатость поверхности и шероховатость обрабатываемых поверхностей; 5. С нарушениями размещены и оформлены технические требования на изготовление детали.