

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

**по УП.3 Учебной практики
(4 курс, 7 семестр 2025-2026 уч. г.)**

Текущий контроль №1

Форма контроля: Практическая работа (Информационно-аналитический)

Описательная часть: Практическая работа с использованием ИКТ

Выданы №1 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.

Выданы №2 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.

Текущий контроль №2

Форма контроля: Практическая работа (Информационно-аналитический)

Описательная часть: Практическая работа с использованием ИКТ

Выданы №1 Способ восстановления и нанесения защитного покрытия для сборочного изделия (по вариантам).

Оценка	Показатели оценки
5	Способ восстановления и защитное покрытие выбраны без ошибок и предоставлены к сдаче в назначенный срок.
4	Способ восстановления и защитное покрытие выбраны без ошибок, но предоставлены к сдаче с задержкой в 2 дня.
3	Способ восстановления и защитное покрытие выбраны с незначительными ошибками и предоставлены к сдаче с задержкой в 2 или более дней.

Выполнение №2 Инструмент, оснастка и основное оборудование для сборочного изделия (по вариантам).

Оценка	Показатели оценки
5	Инструмент, оснастка и основное оборудование выбраны без ошибок и предоставлены к сдаче в назначенный срок.
4	Инструмент, оснастка и основное оборудование выбраны без ошибок, но предоставлены к сдаче с задержкой в 2 дня.
3	Инструмент, оснастка и основное оборудование выбраны с незначительными ошибками и предоставлены к сдаче с задержкой в 2 или более дней.

Текущий контроль №3

Форма контроля: Практическая работа (Информационно-аналитический)

Описательная часть: Практическая работа с использованием ИКТ

Выполнение №1 Составление и оформление маршрутной карты сборки поршня. Разработка и оформление операционной карты сборки изделия (по вариантам).

Оценка	Показатели оценки
5	Составлена маршрутная карта сборки поршня. Разработана операционная карта сборки изделия и сдана в указанный срок.
4	Составлена маршрутная карта сборки поршня. Разработана операционная карта сборки изделия с незначительными ошибками и сдана с нарушением срока сдачи в 2 дня.
3	Составлена маршрутная карта сборки поршня. Разработана операционная карта сборки изделия с ошибками и сдана с нарушением срока сдачи в 4 дня.

Выполнение №2 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 более дней.

Текущий контроль №4

Форма контроля: Практическая работа (Информационно-аналитический)

Описательная часть: Практическая работа с использованием ИКТ

Выполнение №1 Определение последовательности сборки сборочного узла.

Оценка	Показатели оценки
5	Последовательность определена верно.
4	Последовательность определена с 1 ошибкой.
3	Последовательность определена с 2 ошибками.

Выданы №2 Определение методов и средств контроля для сборочного узла.

Оценка	Показатели оценки
5	Определение методов и средств контроля для сборочного узла выполнено без ошибок и предоставлено к сдаче в указанный срок.
4	Определение методов и средств контроля для сборочного узла выполнено без ошибок, но предоставлено к сдаче с задержкой в 2 дня.
3	Определение методов и средств контроля для сборочного узла выполнено с незначительными ошибками и предоставлено к сдаче с задержкой в 2 или более дней.

Выданы №3 Производственные расчеты: трудоемкость участка; число участников производства; потребное количество оснастки.

Оценка	Показатели оценки
5	Расчеты выполнены правильно без ошибок и сданы в указанный срок.
4	Расчеты выполнены правильно без ошибок и сданы позже на 2 дня от указанного срока.
3	Расчеты выполнены с незначительными ошибками и сданы позже на 4 дня от указанного срока.

Выданы №4 Разработку технологической схемы сборки сборочного узла.

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 более дней.

Текущий контроль №5

Форма контроля: Практическая работа (Информационно-аналитический)

Описательная часть: Практическая работа с использованием ИКТ

Выданы №1 Расчеты по планировке цехов и обеспечению их оборудованием.

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

5	Расчет выполнен правильно без ошибок и сдан в указанный срок.
4	Расчет выполнен правильно без ошибок и сдан позже на 2 дня от указанного срока.
3	Расчет выполнен с незначительными ошибками и сдан позже на 4 дня от указанного срока.

Видание №2 Планировку сборочного цеха.

Оценка	Показатели оценки
5	Планировка выполнена правильно без ошибок и сдана в указанный срок.
4	Планировка выполнена правильно без ошибок и сдана позже на 2 дня от указанного срока.
3	Планировка выполнена с незначительными ошибками и сдана позже на 4 дня от указанного срока.

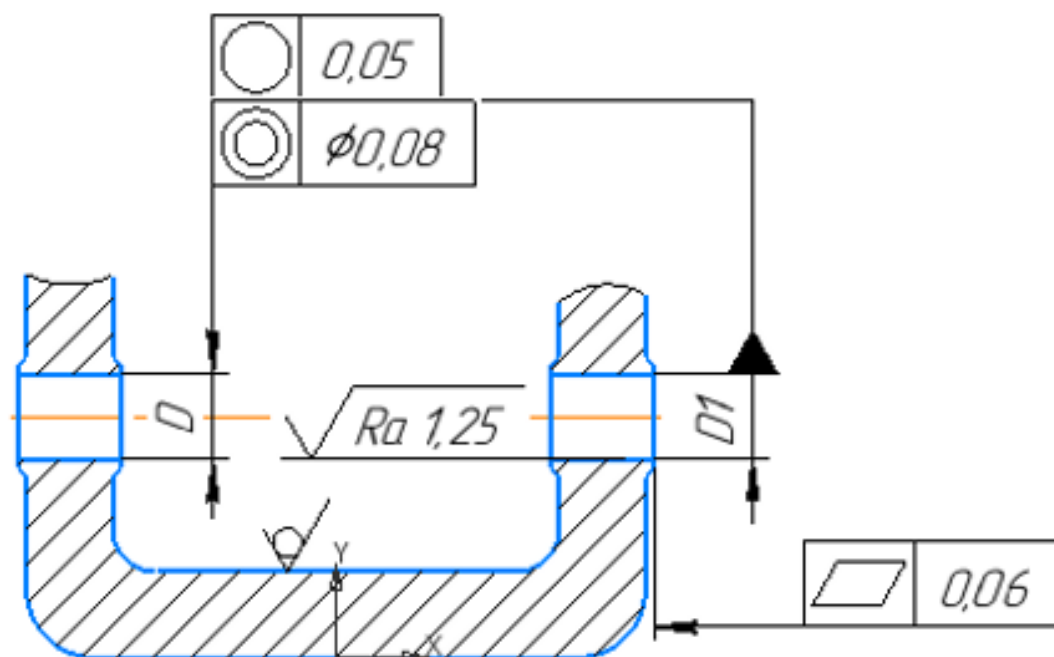
Текущий контроль №6

Форма контроля: Практическая работа (Информационно-аналитический)

Описательная часть: Практическая работа с использованием ИКТ

Задание №1 и расшифруйте обозначение видов отклонений формы, взаимного расположения и шероховатостей поверхностей на эскизе.

$\sqrt{Rz\ 20(\sqrt{I})}$



Оценка	Показатели оценки
5	Определен допуск отклонения формы расположения и что он значит, определена шероховатость изготовления всей детали и каждой поверхности отдельно.
4	Определен допуск отклонения формы расположения и что он значит, определена шероховатость изготовления всей детали и каждой поверхности отдельно, ответ содержит не более 2 замечаний.
3	Допуски отклонения формы расположения описаны не все, в значениях шероховатости путается.

Выданы №2 отдельные отклонения размеров, определите годность валов по результатам их измерения. Каждый верный ответ оценивается в один балл.

Варианты	1	2	3	4	5
Номинальные размеры с допуском, мм	36r7	26m6	63H8	59F8	63u8
Действительные размеры	36,07	25,945	63,017	59,07	62,997
Годен/не годен					

Оценка	Показатели оценки
5	Получено 5 баллов.
4	Получено 4 балла.
3	Получено 3 балла.