

**Контрольно-оценочные средства для проведения текущего  
контроля  
по УП.4 Учебной практики  
(4 курс, 7 семестр 2025-2026 уч. г.)**

**Текущий контроль №1**

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

**Описательная часть:** Самостоятельная работа с использованием ИКТ

**Выполните №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.

**Сформируйте №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.

**Выполните №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.

**Выполните №4** технологический процесс сборки узла с применением прикладного программного обеспечения разработки технологических процессов изготовления деталей, сборки узлов и агрегатов планера летательного аппарата.

Оценка	Показатели оценки
3	Технологический процесс разработан на 30%.

4	При разработке технологического процесса использовались базы данных типовых технологических процессов прикладного программного обеспечения разработки технологических процессов изготовления деталей, сборки узлов и агрегатов планера летательного аппарата. 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, сборки узлов и агрегатов планера летательного аппарата.

**Сформируйте** №**1** Небавнительную таблицу «Комплексная система управления качеством. Основные положения».

Сравнить,

1. Руководство по качеству для различных производств, по видам продукции.
2. Руководство по качеству 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

**Садивись** №**1** Таблицу "Перечень технологической и контрольной оснастки для изготовления деталей в ЗШП" для сборки узла.

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

**Садивись** №**2** Таблицу "Технические условия на поставку деталей 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 №3** Расчет жесткости сборочного приспособления по методическим указаниям.

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

**Задание №4** На основе трехмерной 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.

**Задание №5** Составить 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** Составить 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.
---	--

**Выработка №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** основания для изменения технологического процесса.

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

**Выполнение №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.

**Выработка №5** чертеж детали.

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 изготовление 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 изготовления детали.

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** чертеж детали приспособления.

Оценка	Показатели оценки
3	Чертеж разработан на 30%.

4	Разработанный чертеж детали приспособления отвечает требованиям ЕСКД, имеется максимум две грубые ошибки.
5	Разработанный чертеж детали приспособления полностью отвечает требованиям ЕСКД.

## Текущий контроль №5

**Форма контроля:** Практическая работа (Информационно-аналитический)

**Описательная часть:** Практическая работа с использованием ИКТ

**Выполнение №1** 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.

**Выполнение №2** нормы времени на сборку.

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.

**Выполнение №3** 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.

**Вариант №4** следовательность 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.

**Задание №5** 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.