

Контрольно-оценочные средства для проведения текущего контроля

по УП.4 Учебной практики (3 курс, 6 семестр 2025-2026 уч. г.)

Текущий контроль №1

Форма контроля: Самостоятельная работа (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: Самостоятельная работа с использованием ИКТ

Вырабатывается: 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.

Формируется: Карта 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.

Вырабатывается: 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.

Вырабатывается: 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.

Задача №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

Задача №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.

Задача №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.

Выданы №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 №4 ой 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 №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

Выданы №1 ему 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.

Обоснование №3 обоснования для изменения технологического процесса.

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

Выдание №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 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

Выработка №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.

Выработка №2 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.

Выработка №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.

Задача №4 ледовательность 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 из типовых технологических процессов выполнения: клепки, сверления, устантовки 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.