

Контрольно-оценочные средства для проведения текущего контроля

по УП.5 Учебной практики
(2 курс, 4 семестр 2026-2027 уч. г.)

Текущий контроль №1 (45 минут)

Форма контроля: Индивидуальные задания (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: Индивидуальная работа с использованием оборудования и инструмента.

Выданы №1 (45 минут) месте:

1. Подготовку средств индивидуальной защиты.
2. Подготовку инструмента в соответствии с инструментами бережливого производства.
3. Настройку пневмоинструмента под выполняемые работы.
4. Подготовку дополнительного оборудования по индивидуальному списку выполняемых работ.

Оценка	Показатели оценки
3	Выполнены в соответствии с предъявленными требованиями 2 пункта из 4.
4	Выполнены в соответствии с предъявленными требованиями 3 пункта из 4.
5	Выполнены в соответствии с предъявленными требованиями 4 пункта из 4.

Текущий контроль №2 (45 минут)

Форма контроля: Индивидуальные задания (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: Индивидуальная работа с использованием оборудования и инструмента.

Выданы №2 (45 минут) детали по подготовленным отверстиям на технологический крепеж согласно чертежу/эскизу.

Оценка	Показатели оценки
3	Выполнена верная постановка в соответствии с ПИ-249-2009 и требованиями чертежа 3 из 6 деталей.
4	Выполнена верная постановка в соответствии с ПИ-249-2009 и требованиями чертежа 4 из 6 деталей.
5	Выполнена верная постановка в соответствии с ПИ-249-2009 и требованиями чертежа 5 из 6 деталей.

Текущий контроль №3 (45 минут)

Форма контроля: Индивидуальные задания (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: Индивидуальная работа с использованием оборудования и инструмента.

Выдание №1 (20 минут) нанесением в ведомость результата:

1. Классных отверстий в изготовленном пакете.
2. Постановки отдельных заклепок.
3. Выполнения заклепочных швов пакета.
4. Постановки анкерных гаек.
5. Прилегания деталей друг к другу.

Оценка	Показатели оценки
3	Ведомость содержит правильные параметры по 3 критериям.
4	Ведомость содержит правильные параметры по 4 критериям.
5	Ведомость содержит правильные параметры по 5 критериям.

Выдание №2 (25 минут) разметки, раскрой и обрезки листовых и профилированных деталей.

Оценка	Показатели оценки
3	Выполнен раскрой в пределах допуска на чистовую обработку для одной из трех деталей: • из профиля; • из листа малогабаритного; • из листа с одним габаритом более 500 мм.
4	Выполнен раскрой в пределах допуска на чистовую обработку для двух из трех деталей: • из профиля; • из листа малогабаритного; • из листа с одним габаритом более 500 мм.
5	Выполнен раскрой в пределах допуска на чистовую обработку деталей: • из профиля; • из листа малогабаритного; • из листа с одним габаритом более 500 мм.

Текущий контроль №4 (45 минут)

Форма контроля: Индивидуальные задания (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: Индивидуальная работа с использованием оборудования и инструмента.

Выдание №1 (25 минут) разметки отверстий на детали из алюминиевого сплава согласно чертежу.

Оценка	Показатели оценки
3	Разметка нанесена карандашом, большинство отверстий нанесены неверно.
4	Разметка нанесена карандашом, присутствуют небольшие отклонения от чертежа.

5	Разметка нанесена карандашом, отсутствуют отклонения от чертежа.
---	--

Выдание №2 (20 минут) – на 5 болтов разного диаметра с установкой резьбы и классного отверстия относительно одной оси.

Оценка	Показатели оценки
3	Выполнена постановка и затяжка 2 болтов.
4	Выполнена постановка и затяжка 3 болтов.
5	Выполнена постановка и затяжка 4 болтов.

Текущий контроль №5 (45 минут)

Форма контроля: Индивидуальные задания (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: Индивидуальная работа с использованием оборудования и инструмента.

Выдание №1 (30 минут) – вилка с зазором относительно лючка 2 мм с допуском в обе стороны 0,5 мм.

Оценка	Показатели оценки
3	По 1-ой стороне и 1-му радиусу выполнена подгонка выреза с требуемой точностью.
4	По 2-м сторонам и 1-му радиусу выполнена подгонка выреза с требуемой точностью.
5	По 2-м сторонам и 2-м радиусам выполнена подгонка выреза с требуемой точностью.

Выдание №2 (15 минут) – лючка к окантовки на болты через анкерные гайки в соответствии с чертежом.

Оценка	Показатели оценки
3	Выполненная сборка выполняет 2 из 4 следующих требований: - Шаг и перемычки соответствуют чертежу не менее чем для 5 из 6 болтов. - Затяжка выполнена в потайном гнезде без образования венца более чем на 0,5 мм. - Анкерные гайки приклепаны только к окантовке. - Заклепки для анкерных гаек соответствуют требованиям качества.
4	Выполненная сборка выполняет 3 из 4 следующих требований: - Шаг и перемычки соответствуют чертежу не менее чем для 5 из 6 болтов. - Затяжка выполнена в потайном гнезде без образования венца более чем на 0,5 мм. - Анкерные гайки приклепаны только к окантовке. - Заклепки для анкерных гаек соответствуют требованиям качества.

5	Выполненная сборка выполняет все следующие требования: 1. Шаг и перемычки соответствуют чертежу не менее чем для 5 из 6 болтов. 2. Затяжка выполнена в потайном гнезде без образования венца более чем на 0,5 мм. 3. Анкерные гайки приклепаны только к окантовке. 4. Заклепки для анкерных гаек соответствуют требованиям качества.
---	--

Текущий контроль №6 (45 минут)

Форма контроля: Индивидуальные задания (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: Индивидуальная работа с использованием оборудования и инструмента.

Выполнение №1 (45 минут) установкой 5 видов крепежа по следующим методам:

1. Прессовым методом.
2. Ударным методом.
3. Специальные виды клепки.

Оценка	Показатели оценки
3	2 из 5 заклепок каждого метода выполнены в соответствии с требованиями качества.
4	3 из 5 заклепок каждого метода выполнены в соответствии с требованиями качества.
5	4 из 5 заклепок каждого метода выполнены в соответствии с требованиями качества.

Текущий контроль №7 (45 минут)

Форма контроля: Индивидуальные задания (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: Индивидуальная работа с использованием оборудования и инструмента.

Выполнение №1 (45 минут) крепежа по следующим требованиям на 90%:

1. Размеры установки деталей соответствуют чертежу.
2. Постановка крепежа соответствует требованиям качества.
3. Шаги и перемычки в швах соответствуют чертежу.
4. Детали не имеют дефекты в виде сколов, царапин, следов от инструмента.

Оценка	Показатели оценки
3	Выполнены 2 из 4 требований.
4	Выполнены 3 из 4 требований.
5	Выполнены все 4 требования.

Текущий контроль №8 (45 минут)

Форма контроля: Индивидуальные задания (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: Индивидуальная работа с использованием оборудования и инструмента.

Выданы №1 (45 минут) становкой заклепок, затяжкой болтов, сборкой двойных и тройных пакетов, слесарной подгонкой деталей.

Оценка	Показатели оценки
3	По 2 из 4 пунктов продемонстрировано высокое качество выполнения работ в соответствии с нормативной документацией и требованиями конструкторской документации.
4	По 3 из 4 пунктов продемонстрировано высокое качество выполнения работ в соответствии с нормативной документацией и требованиями конструкторской документации.
5	По 4 пунктам продемонстрировано высокое качество выполнения работ в соответствии с нормативной документацией и требованиями конструкторской документации.