Перечень заданий к дифференцированному зачету по учебной практике УП.01 по ПМ.05 Выполнение работ по профессии "Слесарь-сборщик летательных аппаратов" (2 курс, 4 семестр, 2026-2027 уч. г.)

Метод и форма контроля: Практические работа в формате демонстрационного экзамена

Вид контроля: Практическая работа

Перечень заданий:

Задание 1 (Время выполнения: 45 минут)

Оборудование

1. Персональный компьютер (118 Мастерская слесарная)
2. Верстак (118 Мастерская слесарная)
3. Поворотные слесарные тиски (118 Мастерская слесарная)
4. Дрель пневматическая 2-х скоростная (118 Мастерская слесарная)
5. Заточной станок для свёрл (118 Мастерская слесарная)
6. Ресивер для компрессора (118 Мастерская слесарная)
7. Комплект контрольного инструмента (118 Мастерская слесарная)
8. Клещи - ручные тиски (118 Мастерская слесарная)
9. Рычажная быстрозажимная F-образная струбцина (118 Мастерская слесарная)
10. Шланг на катушке (118 Мастерская слесарная)
11. комплект слесарного инструмента (118 Мастерская слесарная)

Программное обеспечение

1. Microsoft Windows 10 (118 Мастерская слесарная)
2. Adobe Acrobat Reader DC (118 Мастерская слесарная)
3. Google Chrome (118 Мастерская слесарная)
4. Microsoft Office Professional Plus 2019 (118 Мастерская слесарная)
5. Siemens NX (118 Мастерская слесарная)

СИЗ

1. очки защитные (118 Мастерская слесарная)
2. спец. одежда (118 Мастерская слесарная)

Исходные файлы

- 2022-24.1.3-1__1746513171.pdf
- _код 1. 3__1746513177.pdf
- _код 1.3_1746513180.pdf

Проверяемые ПК

- ПК5.1 Разметка, сборка и установка отдельных узлов и агрегатов летательных аппаратов

Содержание задания:

Выполнить подготовку к сборке деталей. Просверлить в деталях собираемого узла направляющие отверстия, соблюдая технологию.

Критерии оценивания

Критерий	Баллы	Включенность	Итого
Выполнены отверстия ø2,7H12 в уголках поз. 2. к обшивке поз. 1.	0.3	10	3
Выполнены отверстия ø2,7H12 в уголках поз. 3. к уголкам поз. 2.	0.3	8	2.4
Выполнены отверстия ø2,7H12 в уголках поз. 3. к крышке поз. 4.	0.3	4	1.2
Обеспечены все необходимые перемычки согласно чертежу.	0.3	34	10.2
Обеспечены требуемые шаги по отверстиям согласно чертежу.	0.3	14	4.2
Итого баллов			**21**

Задание 2 (Время выполнения: 45 минут)

Оборудование

1. Персональный компьютер (118 Мастерская слесарная)
2. Верстак (118 Мастерская слесарная)
3. Поворотные слесарные тиски (118 Мастерская слесарная)
4. Дрель пневматическая 2-х скоростная (118 Мастерская слесарная)
5. Заточной станок для свёрл (118 Мастерская слесарная)
6. Ресивер для компрессора (118 Мастерская слесарная)
7. Комплект контрольного инструмента (118 Мастерская слесарная)
8. Клещи - ручные тиски (118 Мастерская слесарная)
9. Рычажная быстрозажимная F-образная струбцина (118 Мастерская слесарная)
10. Шланг на катушке (118 Мастерская слесарная)
11. комплект слесарного инструмента (118 Мастерская слесарная)

Программное обеспечение

1. Microsoft Windows 10 (118 Мастерская слесарная)
2. Adobe Acrobat Reader DC (118 Мастерская слесарная)
3. Google Chrome (118 Мастерская слесарная)
4. Microsoft Office Professional Plus 2019 (118 Мастерская слесарная)
5. Siemens NX (118 Мастерская слесарная)

СИЗ

1. очки защитные (118 Мастерская слесарная)
2. спец. одежда (118 Мастерская слесарная)

Исходные файлы

- 2022-24.1.3-1__1746513438.pdf

- _код 1. 3__1746513441.pdf
- _код 1.3_1746513443.pdf

Проверяемые ПК

- ПК5.2 Выполнение основных операций по слесарной обработке металлов

Содержание задания:

Выполнить предварительную сборку узла на технологический крепеж с обеспечением размеров по чертежу.

Критерии оценивания

Критерий	**Баллы**	**Включенность**	**Итого**
Уголки поз. 2 закреплены на обшивке поз. 1 на технологический крепеж.	0.2	4	0.8
Уголки поз. 3 закреплены на уголках поз. 2 на технологический крепеж.	0.2	4	0.8
Крышка поз. 3 закреплена на уголках поз. 3 на технологический крепеж.	0.2	2	0.4
Выполнены отверстия ø4,1H12 в уголках поз. 2. к обшивке поз. 1.	0.5	20	10
Выполнены отверстия ø4,1H12 в уголках поз. 3. к уголкам поз. 2.	0.5	16	8
Выполнены отверстия ø4,1H12 в уголках поз. 3. к крышке поз. 4.	0.5	8	4
Выполнены отверстия ø2,7H12 в уголках поз. 3. под анкерные гайки.	0.5	4	2
Наличие и соответствие гнезда под закладные головки заклепок в уголках поз. 3.	0.5	4	2
Наличие и соответствие гнезда под закладные головки заклепок в обшивке поз. 1.	0.5	20	10
Итого баллов			**38**

Задание 3 (Время выполнения: 45 минут)

Оборудование

1. Персональный компьютер (118 Мастерская слесарная)
2. Верстак (118 Мастерская слесарная)
3. Поворотные слесарные тиски (118 Мастерская слесарная)
4. Дрель пневматическая 2-х скоростная (118 Мастерская слесарная)
5. Ручной пневмо-пресс (118 Мастерская слесарная)
6. Заточной станок для свёрл (118 Мастерская слесарная)
7. Ресивер для компрессора (118 Мастерская слесарная)
8. Комплект контрольного инструмента (118 Мастерская слесарная)
9. Клещи - ручные тиски (118 Мастерская слесарная)
10. Рычажная быстрозажимная F-образная струбцина (118 Мастерская слесарная)
11. Комплект шаблонов для контроля замыкающих головок (118 Мастерская слесарная)
12. Шланг на катушке (118 Мастерская слесарная)

13. комплект слесарного инструмента (118 Мастерская слесарная)

Программное обеспечение

1. Microsoft Windows 10 (118 Мастерская слесарная)
2. Adobe Acrobat Reader DC (118 Мастерская слесарная)
3. Google Chrome (118 Мастерская слесарная)
4. Microsoft Office Professional Plus 2019 (118 Мастерская слесарная)
5. Siemens NX (118 Мастерская слесарная)

СИЗ

1. перчатки х/б (118 Мастерская слесарная)
2. очки защитные (118 Мастерская слесарная)
3. спец. одежда (118 Мастерская слесарная)

Исходные файлы

- 2022-24.1.3-1__1746513699.pdf
- _код 1.3_1746513738.pdf

Проверяемые ПК

- ПК5.3 Демонтаж/монтаж узлов летательных аппаратов

Содержание задания:

Выполнить окончательную сборку изделия согласно чертежу.

Критерии оценивания

Критерий	**Баллы**	**Включенность**	**Итого**
Имеется весь установленный крепеж в соответствии с графикой чертежа.	0.15	38	5.7
Все детали установлены в соответствии с графикой чертежа.	0.2	4	0.8
Обеспечен размер уголка поз. 2 равный 5 мм с требуемым допуском.	0.5	2	1
Обеспечен размер уголка поз. 2 равный 11 мм с требуемым допуском.	0.5	1	0.5
Обеспечен размер уголков поз. 2 равный 94 мм с требуемым допуском.	0.25	2	0.5
Обеспечено соответствие торцов согласно чертежу по уголкам поз. 2 относительно обшивки с требуемым допуском.	0.5	2	1
Обеспечена строительная высота уголков поз. 3 и уголков поз. 2 равная 34 мм с требуемым допуском.	0.5	4	2
Обеспечен размер от края уголка поз. 3 до крышки поз. 4 в двух точках 2 мм с требуемым допуском.	0.25	2	0.5

Соответствие прилегания торцов уголков поз. 3 и крышки поз. 4 в соответствии с допуском.	0.25	2	0.5
Соответствие замыкающих головок заклепочного соединения уголков поз. 2 к обшивке поз. 1.	0.5	20	10
Соответствие замыкающих головок заклепочного соединения уголков поз. 3 к уголкам поз. 3.	0.25	8	2
Соответствие замыкающих головок заклепочного соединения уголков поз. 3 с анкерными гайками.	0.25	8	2
Отсутствие зазоров между деталями с прощупыванием щупом толщиной 0,1 мм.	0.25	6	1.5
Отсутствие зазоров между уголками поз. 2 и закладными головками заклепок поз. 15 с прощупыванием щупом толщиной 0,1 мм.	0.25	8	2
Отсутствие западания и выступание не более 0,1 мм закладных головок заклепок поз. 14 по обшивке поз. 1.	0.25	20	5
Отсутствие западания и выступание не более 0,1 мм закладных головок заклепок поз. 13 по уголкам поз. 3.	0.25	8	2
Правильное выполнений болтовых соединений с наличием полного состава крепежа и отсутствием не затяжки болта.	1	4	4
Итого баллов			**41**

Перевод баллов в оценку

Критерий	Нижняя граница, в %	Баллы
Оценка «3»	65	65
Оценка «4»	80	80
Оценка «5»	90	90