

**Контрольно-оценочные средства для проведения текущего
контроля
по ОП.13 Разработка конструкторской и технологической
документации
(4 курс, 7 семестр 2026-2027 уч. г.)**

Текущий контроль №1 (45 минут)

Форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: Практическое выполнение заданий с применением ИКТ

Задание №1 (10 минут)

Определить параметры подсечки по ОСТ 1 03668-90 и рифта по ГОСТ 17040-80 на замену элемента во фрагменте нервюры.

Оценка	Показатели оценки
5	Определена подсечка под соответствующий материал, заданы припуски под обрзование. Определены необходимые параметры рифта по ГОСТ.
4	Определена подсечка под соответствующий материал, заданы припуски под обрзование. Определены необходимые параметры рифта по ГОСТ. Допущены не более 2-х ошибок.
3	Определена подсечка под соответствующий материал, заданы припуски под обрзование. Определены необходимые параметры рифта по ГОСТ. Допущены не более 4-х ошибок.

Задание №2 (35 минут)

Разработать чертеж фрагмента нервюры с заменой элементов, с описанием технических требований и заполнением спецификации.

Оценка	Показатели оценки
5	К сборочному чертежу выполнено в полном объеме: • Оформлен главный вид с размерами установки и с заменой элементов согласно заданию. • Проставлены оси крепежа, перемычки и шаги. • Представлены технические требования, гарантирующие качество сборки. • Проставлены позиции и заполнена спецификация в соответствии с чертежом.
4	К сборочному чертежу выполнено минимум 3 пункта: • Оформлен главный вид с размерами установки и с заменой элементов согласно заданию. • Проставлены оси крепежа, перемычки и шаги. • Представлены технические требования, гарантирующие качество сборки. • Проставлены позиции и заполнена спецификация в соответствии с чертежом.

3	К сборочному чертежу выполнено минимум 2 пункта: • Оформлен главный вид с размерами установки и с заменой элементов согласно заданию. • Проставлены оси крепежа, перемычки и шаги. • Представлены технические требования, гарантирующие качество сборки. • Проставлены позиции и заполнена спецификация в соответствии с чертежом.
---	--

Текущий контроль №2 (45 минут)

Форма контроля: Практическая работа (Опрос)

Описательная часть: Практическая работа с использованием ИКТ

Задание №1 (45 минут)

Выполнить подбор средств технологического оснащения на операции контроля, сверления и клепки.

Оценка	Показатели оценки
5	Для всех трех операций верно подобраны средства технологического оснащения.
4	Для двух операций верно подобраны средства технологического оснащения.
3	Для одной операции верно подобраны средства технологического оснащения.

Текущий контроль №3 (45 минут)

Форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: Практическое выполнение заданий с применением ИКТ

Задание №1 (45 минут)

Разработать технологический процесс сборки лонжерона в виде маршрутного описания.

Оценка	Показатели оценки
5	На представленный лонжерон разработана маршрутная карта. В маршрутной карте представлены все из перечисленных параметров: • Необходимые операции для сборки узла без лишних. • Содержание работ по операциям установки, сверления, выполнения крепежа. • Правильно поставлен контроль на разных этапах сборки. • Определены средства технологического оснащения по операциям и содержанию работ, обеспечивающие требуемую точность. • Подобраны средства технологического оснащения для выполнения контроля, отсутствуют лишние инструменты.

4	На представленный лонжерон разработана маршрутная карта. В маршрутной карте представлены 4 из перечисленных параметров: • Необходимые операции для сборки узла без лишних. • Содержание работ по операциям установки, сверления, выполнения крепежа. • Правильно поставлен контроль на разных этапах сборки. • Определены средства технологического оснащения по операциям и содержанию работ, обеспечивающие требуемую точность. • Подобраны средства технологического оснащения для выполнения контроля, отсутствуют лишние инструменты.
3	На представленный лонжерон разработана маршрутная карта. В маршрутной карте представлены 3 из перечисленных параметров: • Необходимые операции для сборки узла без лишних. • Содержание работ по операциям установки, сверления, выполнения крепежа. • Правильно поставлен контроль на разных этапах сборки. • Определены средства технологического оснащения по операциям и содержанию работ, обеспечивающие требуемую точность. • Подобраны средства технологического оснащения для выполнения контроля, отсутствуют лишние инструменты.