

**Контрольно-оценочные средства для проведения текущего
контроля
по УП.4 Учебной практики
(2 курс, 4 семестр 2022-2023 уч. г.)**

Текущий контроль №1

Форма контроля: Индивидуальные задания (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: Письменные индивидуальные задания

Задание №1

Определить пригодность предложенных СИЗ (не менее 3) при выполнении слесарных работ.

Ответ обосновать.	
Оценка	Показатели оценки
3	правильно определена и обоснована пригодность одного СИЗ из трех
4	правильно определена и обоснована пригодность двух СИЗ из трех
5	правильно определена и обоснована пригодность всех СИЗ

Задание №2

Определить пригодность предложенных СИЗ (не менее 3) при выполнении слесарно-сборочных работ.

Ответ обосновать.	
Оценка	Показатели оценки
3	правильно определена и обоснована пригодность одного СИЗ из трех
4	правильно определена и обоснована пригодность двух СИЗ из трех
5	правильно определена и обоснована пригодность всех СИЗ

Задание №3

Приготовить на рабочем месте необходимые инструменты и материал для выполнения работ в соответствии с выданной нормативно-технологической документацией

соответствии с выданной нормативно-технологической документацией	
Оценка	Показатели оценки
3	рабочее место подготовлено с нарушением требованиям охраны труда
4	рабочее место соответствует условиям выполнения работы, определенной в документации. Допускается 1-2 замечания.
5	рабочее место полностью соответствует условиям выполнения работы, определенной в документации

Текущий контроль №2

Форма контроля: Индивидуальные задания (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: Письменное индивидуальное задание

Задание №1

Описать алгоритм выполнения одной из предложенных слесарных операций согласно

Оценка	Показатели оценки
3	алгоритм описан с нарушением требований технологической карты, допущены не более 2 ошибок.
4	алгоритм описан, соответствует технологической карте, допущены 1-2 неточности
5	алгоритм описан верно, соответствует технологической карте

Текущий контроль №3

Форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: С использованием инструментария

Задание №1

Подобрать сборочную оснастку и инструмент в соответствии с требованиями тех. документации

Оценка	Показатели оценки
3	Работа выполнена в соответствии с требованиями технологической документации
4	Работа выполнена с исправимым браком
5	Работа выполнена с отклонениями от требований технологической документации

Задание №2

Перечислить возможные виды неисправностей для предложенного слесарного инструмента (не

Оценка	Показатели оценки
3	перечислены неисправности для одного инструмента из трех
4	перечислены неисправности для двух инструментов из трех
5	перечислены неисправности для всех инструментов

Задание №3

Провести контроль выполненной слесарной операции в соответствии с технологическим

Оценка	Показатели оценки
3	контроль выполнен в соответствии с технологическим процессом (2 замечания)
4	контроль выполнен в соответствии с технологическим процессом (1 замечание)

5	контроль выполнен правильно в соответствии с технологическим процессом
---	--

Задание №4

Приготовить на рабочем месте материалы, слесарные и измерительные инструменты для

выполнения предложенной слесарной операции	
Оценка	Показатели оценки
3	инструменты и материалы подготовлены с замечаниями (не более двух)
4	инструменты и материалы подготовлены с замечаниями (не более одного)
5	инструменты и материалы подготовлены в соответствии с заданием

Задание №5

Выполнить предложенную слесарную операцию (выдается каждому индивидуально) согласно

техническому процессу	
Оценка	Показатели оценки
3	работа выполнена с нарушениями требований технической документации
4	работа выполнена с исправимым браком
5	работа выполнена в соответствии с требованиями технической документации

Текущий контроль №4

Форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: С использованием инструментария

Задание №1

Выполнить опилование кромок детали в соответствии с технологическим процессом	
Оценка	Показатели оценки
3	работа выполнена с нарушениями требований технической документации
4	работа выполнена с исправимым браком
5	работа выполнена в соответствии с требованиями технической документации

Задание №2

Выполнить отверстия в детали в соответствии с технологическим процессом	
Оценка	Показатели оценки
3	работа выполнена с нарушениями требований технической документации
4	работа выполнена с исправимым браком
5	работа выполнена в соответствии с требованиями технической документации

Задание №3

Оценка	Показатели оценки
3	работа выполнена с нарушениями требований технической документации
4	работа выполнена с исправимым браком
5	работа выполнена в соответствии с требованиями технической документации

Текущий контроль №5

Форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: С использованием инструментария

Задание №1

Провести контроль выполненной детали (защита индивидуального задания) в соответствии с

Оценка	Показатели оценки
3	контроль выполнен, защищаемая деталь имеет не более одного грубого нарушения
4	контроль выполнен правильно, защищаемая деталь выполнена с исправимым браком
5	контроль выполнен правильно, защищаемая деталь соответствует требованиям документации

Текущий контроль №6

Форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: контроль выполнен правильно, защищаемая деталь соответствует требованиям документации

Задание №1

Провести контроль выполненной детали (защита индивидуального задания) в соответствии с

Оценка	Показатели оценки
3	контроль выполнен, защищаемая деталь имеет не более одного грубого нарушения
4	контроль выполнен правильно, защищаемая деталь выполнена с исправимым браком
5	контроль выполнен правильно, защищаемая деталь соответствует требованиям документации

Текущий контроль №7

Форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: контроль выполнен правильно, защищаемая деталь соответствует требованиям документации

Задание №1

~~Выполнить неразъемное соединение (кленка) деталей пакета согласно технологическому процессу~~

Оценка	Показатели оценки
3	работа выполнена с нарушениями технологического процесса
4	работа выполнена с исправимым браком
5	работа выполнена с соблюдением требований технологического процесса

Задание №2

~~Подготовить детали пакета в соответствии с технологическим процессом~~

Оценка	Показатели оценки
3	работа выполнена с нарушениями технологического процесса
4	работа выполнена с исправимым браком
5	работа выполнена с соблюдением требований технологического процесса

Текущий контроль №8

Форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: С использованием инструментария

Задание №1

Провести контроль выполненного узла (защита индивидуального задания) в соответствии с

~~требованиями технической документации. Сделать вывод о годности детали.~~

Оценка	Показатели оценки
3	контроль выполнен, защищаемая деталь содержит не более одного грубого нарушения
4	контроль выполнен правильно, защищаемая деталь выполнена с исправимым браком
5	контроль выполнен правильно, защищаемая деталь соответствует требованиям документации

Текущий контроль №9

Форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: С использованием инструментария

Задание №1

Провести контроль выполненного узла (защита индивидуального задания) в соответствии с

~~требованиями технической документации. Сделать вывод о годности детали~~

Оценка	Показатели оценки
3	контроль выполнен, защищаемая деталь содержит не более одного грубого нарушения

4	контроль выполнен правильно, защищаемая деталь выполнена с исправимым браком
5	контроль выполнен правильно, защищаемая деталь соответствует требованиям документации

Текущий контроль №10

Форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: С использованием инструментария

Задание №1

Подготовить рабочее место для выполнения следующих операций: разметка по шаблону,

Оценка	Показатели оценки
3	рабочее место подготовлено в соответствии с требованиями охраны труда для 1 операции из 3
4	рабочее место подготовлено в соответствии с требованиями охраны труда для 2 операций из 3
5	рабочее место подготовлено в соответствии с требованиями охраны труда для всех 3 операций

Задание №2

Оценка	Показатели оценки
3	работа выполнена с нарушением требований технологического процесса
4	работа выполнена с исправимым браком
5	работа выполнена с соблюдением требований технологического процесса

Задание №3

Выполнить отверстия в предложенной детали в соответствии с требованиями технологического

Оценка	Показатели оценки
3	работа выполнена с нарушением требований технологического процесса
4	работа выполнена с исправимым браком
5	работа выполнена с соблюдением требований технологического процесса

Задание №4

Оценка	Показатели оценки

3	работа выполнена с нарушением требований технологического процесса
4	работа выполнена с исправимым браком
5	работа выполнена с соблюдением требований технологического процесса

Текущий контроль №11

Форма контроля: Самостоятельная работа (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: Письменная самостоятельная работа

Задание №1

Перечислить последовательность операций по разборке предложенного узла летательного

Оценка	Показатели оценки
3	работа выполнена с нарушениями и содержит не более 4 ошибок
4	перечислены все этапы (операции), допущены не более 2-х ошибок в последовательности их выполнения
5	перечислены все этапы (операции), соблюдена их последовательность

Текущий контроль №12

Форма контроля: Индивидуальные задания (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: с использованием инструментария

Задание №1

Определить пригодность предложенных СИЗ для выполнения демонтажа узлов. Ответ обосновать

Оценка	Показатели оценки
3	Ответ содержит грубые ошибки
4	Дан полный ответ с замечаниями
5	Дан полный и обоснованный ответ.

Задание №2

Перечислить последовательность выполнения операций по демонтажу предложенного узла

Оценка	Показатели оценки
3	Работа выполнена с нарушениями и содержит не более 4 ошибок
4	Перечислены все этапы (операции), допущены не более 2-х ошибок в последовательности их выполнения
5	Все этапы (операции) перечислены, соблюдена их последовательность

Задание №3

Выполнить сборку предложенного шарнирного соединения

Оценка	Показатели оценки
3	работа выполнена с нарушениями технологического процесса
4	работа выполнена с исправимым браком
5	работа выполнена в соответствии с требованиями технологического процесса

Задание №4

Приготовить на рабочем месте инструмент для нарезания и контроля внутренней резьбы.

Выполнить нарезание резьбы в соответствии с технологическим процессом

Оценка	Показатели оценки
3	Работа выполнена с грубыми нарушениями
4	Работа содержит не более двух замечаний
5	Работа выполнена без замечаний

Текущий контроль №13

Форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: С использованием инструментария

Задание №1

Определить шероховатость поверхностей предложенной деталей с помощью шаблонов

шероховатости

Оценка	Показатели оценки
3	шероховатость определена с двумя ошибками
4	шероховатость определена с одной ошибкой
5	правильно определена шероховатость всех поверхностей

Задание №2

Выполнить крепеж детали с помощью болтов в соответствии с требованиями технологического

процесса

Оценка	Показатели оценки
3	работа выполнена с двумя ошибками
4	работа выполнена с одной ошибкой
5	работа выполнена без ошибок в соответствии с технологическим процессом

Задание №3

Выполнить крепление кницы с помощью заклепок в соответствии с требованиями

технологического процесса	
Оценка	Показатели оценки
3	работа выполнена с нарушением требований технологического процесса
4	работа выполнена с исправимым браком
5	работа выполнена без ошибок в соответствии с технологическим процессом

Задание №4

Выполнить соединение нервюры и стрингера с помощью заклепок в соответствии с требованиями

технологического процесса	
Оценка	Показатели оценки
3	работа выполнена с нарушением требований технологического процесса
4	работа выполнена с исправимым браком
5	работа выполнена без ошибок в соответствии с технологическим процессом