

**Контрольно-оценочные средства для проведения текущего
контроля
по МДК.01.02 Технологии и техническое оснащение
производства летательных аппаратов
(3 курс, 6 семестр 2022-2023 уч. г.)**

Текущий контроль №1

Форма контроля: Письменный опрос (Опрос)

Описательная часть: Письменная контрольная работа

Задание №1

Описать способы наладки технических средств оснащения	
Оценка	Показатели оценки
5	Перечислены и описаны все способы наладки технических средств оснащения
4	Перечислены и описаны основные способы наладки технических средств оснащения
3	Перечислены основные способы наладки технических средств оснащения, отсутствует описание некоторых (не более 2)

Задание №2

Описать основные узлы, органы и приемы управления технологическим оборудованием	
Оценка	Показатели оценки
5	Описаны все узлы, органы и приемы управления технологическим оборудованием с описанием
4	Описаны основные узлы, органы и приемы управления технологическим оборудованием с описанием
3	Описаны основные узлы, органы и приемы управления технологическим оборудованием

Задание №3

Подобрать возможные варианты оборудование для расчетного заклепочного соединения и описать

варианты его наладки	
Оценка	Показатели оценки
5	Подобраны три и более варианта оборудования для расчетного заклепочного соединения и описаны варианты его наладки
4	Подобраны не менее двух вариантов оборудования для расчетного заклепочного соединения и описаны варианты его наладки

3	Подобран минимум один вариант оборудования для расчетного заклепочного соединения и описаны варианты его наладки
---	--

Текущий контроль №2

Форма контроля: Письменный опрос (Опрос)

Описательная часть: Письменная контрольная работа

Задание №1

Перечислить необходимый инструмент для образования отверстия под потайную заклепку с ВСС

диаметром 6мм.

Оценка	Показатели оценки
5	Перечислен инструмент для образования классного отверстия 6Н7. Указана правильная последовательность его применения. Указан режущий инструмент для образования зенковки под потайную головку заклепки.
4	Перечислен инструмент для образования классного отверстия 6Н7. Указана не правильная последовательность его применения. Указан режущий инструмент для образования зенковки под потайную головку заклепки.
3	Перечислен инструмент для образования классного отверстия 6Н7. Указана не правильная последовательность его применения.

Задание №2

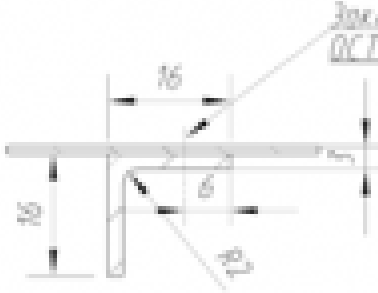
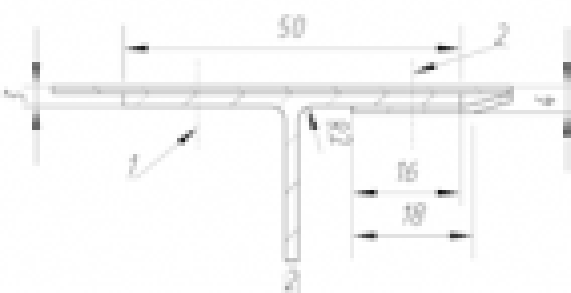
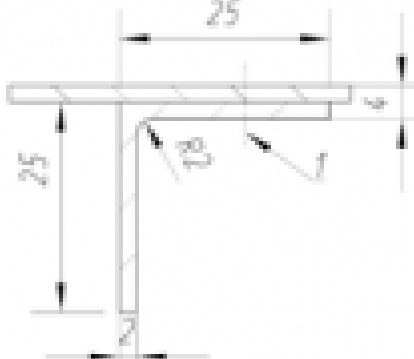
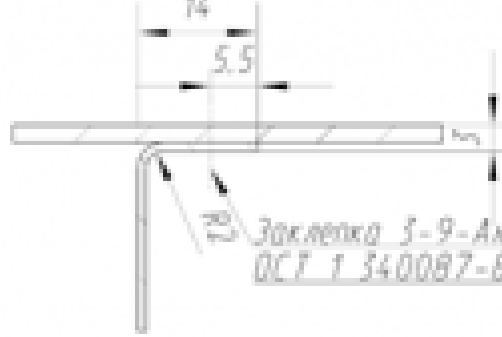
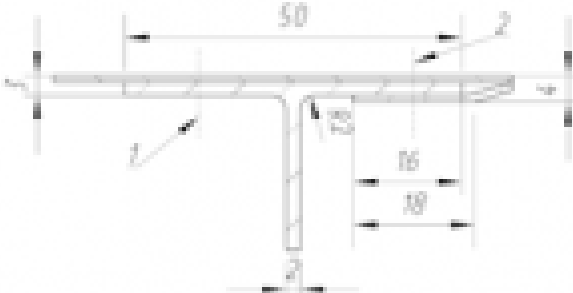
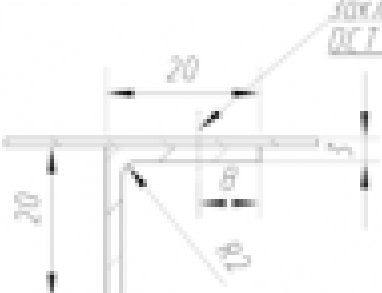
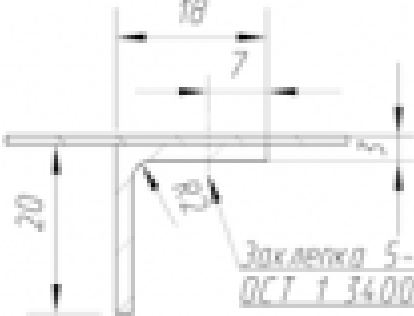
Перечислить основные параметры контроля: простой заклепки; потайной заклепки; вытяжной

заклепки.

Оценка	Показатели оценки
5	Перечислены основные параметры контроля всех трех видов соединения вместе с применяемым инструментом.
4	Перечислены основные параметры контроля всех трех видов соединения.
3	Перечислены основные параметры контроля двух видов соединения.

Задание №3

Выполнить задания на расчет соединения по вариантам:

1 вариант Вычислить, подойдёт ли при данном соединении данный крепеж: <i>Заклепка 4-9-Ан.Окс. ОСТ 1 340087-85</i> 	2 вариант Определить диаметр и длину заклепки в соединении №1 
3 вариант Определить диаметр и длину заклепки в соединении №1 	4 вариант Вычислить, подойдёт ли при данном соединении данный крепеж  <i>Заклепка 3-9-Ан.Окс. ОСТ 1 340087-85</i>
5 вариант Определить диаметр и длину заклепки в соединении №2 	6 вариант Вычислить, подойдёт ли при данном соединении данный крепеж  <i>Заклепка 4-9-Ан.Окс. ОСТ 1 340087-85</i>
7 вариант Вычислить, подойдёт ли при данном соединении данный крепеж:  <i>Заклепка 3-В-Ан.Окс. ОСТ 1 340087-85</i>	8 вариант Вычислить, подойдёт ли при данном соединении данный крепеж  <i>Заклепка 5-12-Ан.Окс. ОСТ 1 340087-85</i>

Оценка	Показатели оценки
5	Задание выполнено в полном объеме, указана характеристика соединения
4	Задание выполнено с ошибками, но основные расчеты верны
3	Допущены ошибки в формулах расчета, что привело к неправильному решению.

Задание №4

Выполнить анализ технологичности узла методом экспертных оценок	
Оценка	Показатели оценки
5	Проведен анализ технологичности согласно приведенным данным. Анализ технологичности показал технологичность узла верно без ошибок.
4	Проведен анализ технологичности согласно приведенным данным. Анализ технологичности показал технологичность узла верно с незначительными ошибками, требующих уточнения.
3	Проведен анализ технологичности согласно приведенным данным. Анализ технологичности показал технологичность узла с ошибками.

Задание №5

Выполнить анализ технологичности узла методом экспертных оценок	
Оценка	Показатели оценки

Текущий контроль №3

Форма контроля: Письменный опрос (Опрос)

Описательная часть: Письменная контрольная работа

Задание №1

Перечислить виды сборочной оснастки, дать описание и назначение	
Оценка	Показатели оценки
5	Перечислить все виды сборочной оснастки, дать описание и назначение
4	Перечислить все виды сборочной оснастки, дать описание
3	Перечислить не все виды сборочной оснастки (не более 2 упущено), дать описание

Задание №2

Составить операционные карты предложенного сборочного узла/маршрутные карты

технологического процесса изготовления входящих деталей	
Оценка	Показатели оценки
5	Правильно составить операционные карты предложенного сборочного узла и маршрутные карты технологического процесса изготовления входящих деталей
4	Составить операционные карты предложенного сборочного узла и маршрутные карты технологического процесса изготовления входящих деталей, допустимо пропустить, нарушить последовательность операций не влияющих на конструкцию изделия (не более 3 операций)
3	Правильно составить операционные карты предложенного сборочного узла или маршрутные карты технологического процесса изготовления входящих деталей

Задание №3

Оформить технологическую документацию на предложенный сборочный узел ручным способом с

использованием информационно-коммуникационных технологий	
Оценка	Показатели оценки
5	Оформлена технологическая документация на предложенный сборочный узел с использованием информационно-коммуникационных технологий согласно ЕСТД
4	Оформлена технологическая документация на предложенный сборочный узел ручным способом или с использованием информационно-коммуникационных технологий согласно ЕСТД
3	Оформлена технологическая документация на предложенный сборочный узел ручным способом согласно ЕСТД

Задание №4

Составить цикловой график сборки предложенного изделия с использованием существующих

нормативов	
Оценка	Показатели оценки
5	Цикловой график составлен подробно с учетом всех операций
4	Цикловой график составлен подробно, некоторые операции могут быть совмещены
3	Составлен сокращенный цикловой график с учетом только основных операций

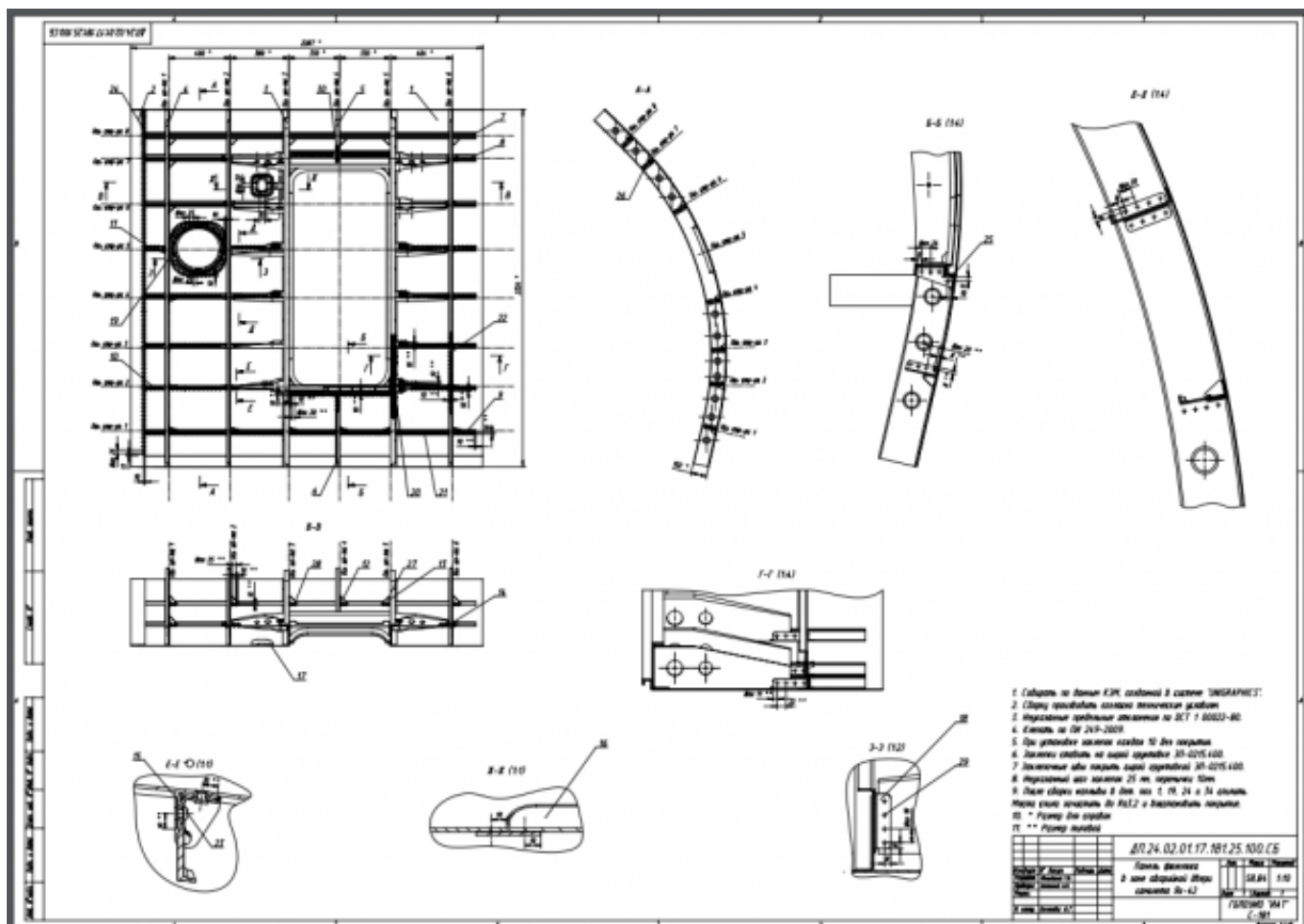
Текущий контроль №4

Форма контроля: Письменный опрос (Опрос)

Описательная часть: Письменная контрольная работа

Задание №1

Разработать и защитить технологический процесс предложенного авиационного узла. Написать последовательность операций сборки, применяемое оборудование и инструмент.



Оценка	Показатели оценки
5	Написан подробный технологический процесс, где описаны все базы для установки деталей, приведен перечень инструмента и оснастки. Проведена грамотная защита данной работы.
4	Написан подробный технологический процесс, где описаны все базы для установки деталей, приведен перечень инструмента и оснастки. Проведена защита данной работы с ошибками.
3	Написан подробный технологический процесс, где описаны все базы для установки деталей, приведен перечень инструмента и оснастки. Нет защиты

Задание №2

Оценка	Показатели оценки
5	Разработана полная схема базирования узла. Показаны все базы. Указаны все необходимые виды для представления.
4	Разработана схема базирования узла. Показаны не все базы. Указаны все необходимые виды для представления.
4	Разработана схема базирования узла. Показаны все базы. Указаны не все необходимые виды для представления.
3	Разработана полная схема базирования узла.

Задание №3

Описать варианты технологического процесса агрегатной сборки предложенного изделие

авиационной техники

Оценка	Показатели оценки
5	Описать 3 варианта технологического процесса агрегатной сборки предложенного изделие авиационной техники
4	Описать 2 варианта технологического процесса агрегатной сборки предложенного изделие авиационной техники
3	Описать 1 вариант технологического процесса агрегатной сборки предложенного изделие авиационной техники