

**Контрольно-оценочные средства для проведения текущего
контроля
по МДК.01.03 Проектирование технологических процессов,
разработка технологической документации и внедрение в
производство
(3 курс, 6 семестр 2022-2023 уч. г.)**

Текущий контроль №1

Форма контроля: Самостоятельная работа (Опрос)

Описательная часть: Письменная самостоятельная работа

Задание №1

Представить готовое ведение на курсовой проект. Обозначить основные задачи, которые должны

реализоваться в ходе выполнения курсового проекта.	
Оценка	Показатели оценки
5	Представленно введение объемом 1-1,5 страницы на курсовой проект. Описаны значимые вопросы. Поставлены задачи на реализацию.
4	Представленно введение объемом 1-1,5 страницы на курсовой проект. Описаны значимые вопросы. Поставлены задачи на реализацию. Требуются доработки по данному введению
3	Представленно введение объемом 0,5-1 страницы на курсовой проект. Описаны значимые вопросы. Поставлены задачи на реализацию. Требуются доработки по данному введению, дополнительная постановка задачи.

Задание №2

Разработана КЭМ авиационного узла в соответствии с заданием.	
Оценка	Показатели оценки
5	Разработана КЭМ. В данную КЭМ входят все необходимые детали силового набора. Все элементы силового набора стоят строго по осям. Ссылочные наборы отображают только тело самого элемента, которое необходимо для создания детали в реальных условиях.
4	Разработана КЭМ. В данную КЭМ входят все необходимые детали силового набора. Все элементы силового набора стоят строго по осям. Ссылочные наборы не заданы, либо заданы неправильно
3	Разработана КЭМ. В данную КЭМ входят все необходимые детали силового набора. Некоторые элементы съехали с своих осей. Ссылочные наборы не заданы, либо заданы неправильно

Текущий контроль №2

Форма контроля: Практическая работа (Опрос)

Описательная часть: Контрольная работа

Задание №1

Выполнить КЭМ авиационного узла	
Оценка	Показатели оценки
5	<ol style="list-style-type: none">1. Все операции выполнены последовательно и с необходимыми параметрами, в соответствии с методикой;2. Количество конструктивных элементов соответствует чертежу;3. Все размеры модели соответствуют чертежу
4	<ol style="list-style-type: none">1. 70% операции выполнены последовательно и с необходимыми параметрами, в соответствии с методикой;2. 70% конструктивных элементов соответствует чертежу;3. 70% размеров модели соответствуют чертежу
3	<ol style="list-style-type: none">1. 50% операции выполнены последовательно и с необходимыми параметрами, в соответствии с методикой;2. 40% конструктивных элементов соответствует чертежу;3. 30% размеров модели соответствуют чертежу

Текущий контроль №3

Форма контроля: Практическая работа (Опрос)

Описательная часть: Контрольная работа

Задание №1

Выполнить чертеж сборочного узла в соответствии с ЕСКД	
Оценка	Показатели оценки
5	<ol style="list-style-type: none">1. Выполненный чертеж соответствует требованиям ЕСКД;2. Количество видов, разрезов и сечений дает полное представление о конструкции узла;3. Нанесены габаритные и присоединительные размеры;4. Оформлена спецификация и проставлены позиции на чертеже
4	<ol style="list-style-type: none">1. Выполненный чертеж соответствует требованиям ЕСКД на 70%;2. Количество видов, разрезов и сечений на 70% дает представление о конструкции узла;3. Нанесены 70% размеров;4. Оформлена спецификация и проставлены позиции на чертеже

3	1. Выполненный чертеж соответствует требованиям ЕСКД на 50%; 2. Количество видов, разрезов и сечений на 50% дает представление о конструкции узла; 3. Нанесены 50% размеров; 4. Спецификация отсутствует
---	---

Текущий контроль №4

Форма контроля: Практическая работа (Опрос)

Описательная часть: Контрольная работа

Задание №1

Выполнить технологическую карту раскроя заготовок для детали из листового материала	
Оценка	Показатели оценки
5	Выбран оптимальный стандартный размер полуфабриката под соответствующее технологическое оборудование Размещение заготовок на листе оптимально (максимальный коэффициент использования материала), учтены проходы режущего инструмента Карта раскроя выполнена аккуратно и качественно
4	Выбран оптимальный стандартный размер полуфабриката под соответствующее технологическое оборудование Размещение заготовок на листе не достаточно оптимально (КИМ от 45% до 65%), учтены проходы режущего инструмента Карта раскроя выполнена аккуратно и качественно
3	Выбран нестандартный размер полуфабриката без учета параметров технологического оборудования Размещение заготовок на листе не оптимально (КИМ ниже 45%), учтены проходы режущего инструмента Карта раскроя выполнена формально

Задание №2

Разработать ЭМосн технологической оснастки для выполнения одной формообразующей

операции детали из листового материала.	
Оценка	Показатели оценки

5	Разработана ЭМосн на достаточно сложную деталь. Учтены все параметры изготовления детали. Электронной модели заданы все необходимые ссылочные наборы.
4	Разработана ЭМосн на достаточно сложную деталь. Не были учтены какие-либо конструктивные особенности данной детали. Ссылочные наборы содержат необходимые элементы.
3	Разработана ЭМосн на легкую деталь, с минимальным содержанием конструктивных элементов. Данные параметры детали учтены в полном объеме

Текущий контроль №5

Форма контроля: Практическая работа (Опрос)

Описательная часть: Контрольная работа

Задание №1

Выполнить описание технологического процесса сборки узла	
Оценка	Показатели оценки
5	В описании технологического процесса верно определены: методы базирования деталей; фиксирующие элементы; оборудование и инструмент; последовательность выполнения операций технологического процесса формулировка записей технологических операций
4	В описании технологического процесса на 70% определены: методы базирования деталей; фиксирующие элементы; оборудование и инструмент; последовательность выполнения операций технологического процесса формулировка записей технологических операций

3	<p>В описании технологического процесса верно определены:</p> <p>50% методов базирования деталей;</p> <p>50% фиксирующих элементов;</p> <p>оборудование и инструмент;</p> <p>нарушена последовательность выполнения операций технологического процесса</p> <p>формулировка записей технологических операций не соответствует принятой терминологии</p>
---	--

Задание №2

Оценка	Показатели оценки
5	<p>В описании технологического процесса верно определены:</p> <p>методы базирования деталей;</p> <p>фиксирующие элементы;</p> <p>оборудование и инструмент;</p> <p>последовательность выполнения операций технологического процесса</p> <p>формулировка записей технологических операций</p>
4	<p>В описании технологического процесса на 70% определены:</p> <p>методы базирования деталей;</p> <p>фиксирующие элементы;</p> <p>оборудование и инструмент;</p> <p>последовательность выполнения операций технологического процесса</p> <p>формулировка записей технологических операций</p>

3	<p>В описании технологического процесса верно определены:</p> <p>50% методов базирования деталей;</p> <p>50% фиксирующих элементов;</p> <p>оборудование и инструмент;</p> <p>нарушена последовательность выполнения операций технологического процесса</p> <p>формулировка записей технологических операций не соответствует принятой терминологии</p>
---	--

Задание №3

Оценка	Показатели оценки
5	<p>В описании технологического процесса верно определены:</p> <p>Последовательность операций раскроя;</p> <p>Последовательность формообразующих операций;</p> <p>Последовательность нанесения покрытия;</p> <p>Последовательность контроля и маркировки;</p> <p>Формулировка всех терминов и понятий.</p>
4	<p>В описании технологического процесса на 70% определены:</p> <p>Последовательность операций раскроя;</p> <p>Последовательность формообразующих операций;</p> <p>Последовательность нанесения покрытия;</p> <p>Последовательность контроля и маркировки;</p> <p>Формулировка всех терминов и понятий.</p>

3	<p>В описании технологического процесса верно определены:</p> <p>Последовательность операций раскроя;</p> <p>Последовательность формообразующих операций;</p> <p>Последовательность нанесения покрытия;</p> <p>Последовательность контроля и маркировки;</p> <p>Формулировка записей технологических операций не соответствует принятой терминологии</p>
---	--

Текущий контроль №6

Форма контроля: Практическая работа (Опрос)

Описательная часть: Контрольная работа

Задание №1

Подготовить на контроль пояснительную записку и чертежно-графическую часть курсового

Оценка	Показатели оценки
5	<p>Содержание пояснительной записки в полной мере соответствует заданию на курсовое проектирование;</p> <p>Чертежно-графическая часть курсового проекта содержит всю необходимую документацию, выполненную в соответствии с ЕСКД и заданием.</p>
4	<p>Содержание пояснительной записки в полной мере соответствует заданию на курсовое проектирование, имеются незначительные ошибки;</p> <p>Чертежно-графическая часть курсового проекта содержит всю необходимую документацию, выполненную в соответствии с ЕСКД и заданием, имеются незначительные ошибки.</p>
3	<p>Содержание пояснительной записки соответствует заданию на курсовое проектирование, имеются ошибки в описании технологических процессов сборки и изготовления деталей, ошибки в расчетах;</p> <p>Чертежно-графическая часть курсового проекта содержит всю необходимую документацию, однако, выполненную со значительными отклонениями от требований ЕСКД .</p>

Задание №2

По выявленным ошибкам технологического процесса сборки узла произвести его доработку

(внести исправления)

Оценка	Показатели оценки
5	Исправлены все обнаруженные ошибки
4	Исправлены 70% обнаруженных ошибок
3	Исправлены свыше 30% обнаруженных ошибок