

**Контрольно-оценочные средства для проведения текущего
контроля
по МДК.02.02 Проектирование технологического
оборудования и оснастки
(3 курс, 6 семестр 2022-2023 уч. г.)**

Текущий контроль №1

Форма контроля: Письменный опрос (Опрос)

Описательная часть: Письменная контрольная работа

Задание №1

Описать назначение и конструкцию заготовительно-штамповочной оснастки по предложенному

Оценка	Показатели оценки
5	Описание заготовительно-штамповочной оснастки содержит: 1. назначение оснастки в соответствии с методом формообразования; 2. описание конструкции - описаны все элементы оснастки, указанные на чертеже; 3. описание плазово-шаблонной оснастки, необходимой для изготовления и контроля заготовительно-штамповочной оснастки
4	Описание заготовительно-штамповочной оснастки содержит: 1. назначение оснастки в соответствии с методом формообразования; 2. описание конструкции - описаны не все элементы оснастки, указанные на чертеже; 3. описание плазово-шаблонной оснастки поверхностно
3	Описание заготовительно-штамповочной оснастки содержит: 1. назначение оснастки в соответствии с методом формообразования; 2. описание конструкции - описаны не все элементы оснастки, указанные на чертеже;

Задание №2

Составить технические требования к конструкции для обеспечения технологичности изготовления

Оценка	Показатели оценки
5	Технические требования к конструкции составлены в соответствии с типовыми принципами обеспечения технологичности изготовления оснастки
4	Технические требования к конструкции составлены в соответствии с типовыми принципами обеспечения технологичности изготовления оснастки, однако имеется два недочета при составлении технических требований

3	Была предпринята попытка составить технические требования к конструкции для обеспечения технологичности изготовления оснастки, результат достигнут только на 30%
---	--

Задание №3

Выполнить технический расчет параметров гибки детали при проектировании технологической

Оснастка Оценка	Показатели оценки
5	Выполненный расчет проведен с использованием рекомендуемых формул для следующих параметров: 1. определено усилие штамповки; 2. определен угол пружинения 3. определен минимальный радиусгиба 4. определена минимальная высота борта
4	1. Выполненный расчет проведен с использованием рекомендуемых формул для следующих параметров: 1. определено усилие штамповки; 2. определен угол пружинения 3. определен минимальный радиусгиба
3	Выполненный расчет проведен с использованием рекомендуемых формул для следующих параметров: 1. определено усилие штамповки; 2. определен угол пружинения, но не верно

Текущий контроль №2

Форма контроля: Письменный опрос (Опрос)

Описательная часть: Письменная контрольная работа

Задание №1

Разработать и оформить чертеж детали для листовой штамповки, содержащий конструктивные

элементы Оценка Показатели оценки	
5	Разработанный и оформленный чертеж детали для листовой штамповки отвечает требованиям ГОСТ ЕСКД. Деталь на чертеже содержит основные конструктивные элементы: борт, угловой вырез, отбортовка
4	Разработанный и оформленный чертеж детали для листовой штамповки отвечает требованиям ГОСТ ЕСКД, но есть ряд отклонений и нарушений. Деталь на чертеже содержит основные конструктивные элементы: борт, угловой вырез, отбортовка
3	Была предпринята попытка разработать и оформить чертеж детали для листовой штамповки в соответствии с требованиями ГОСТ ЕСКД. Результат достигнут на 40%

Задание №2

Разработать условия поставки детали на сборку Оценка Показатели оценки	
5	Разработанные условия поставки детали на сборку содержат требования к припускам, диаметрам отверстий и их расположению, покрытию и термообработке детали
4	Разработанные условия поставки детали на сборку содержат требования к припускам, диаметрам отверстий и их расположению, покрытию детали
3	Была предпринята попытка разработать условия поставки детали на сборку, однако результат достигнут только на 40%

Задание №3

Снять эскизы с предложенной детали для листовой штамповки с изменением масштаба и

определением необходимых параметров Оценка Показатели оценки	
5	Эскизы с детали выполнены с изменением масштаба и определением необходимых параметров
4	Эскизы с детали выполнены с изменением масштаба и определением необходимых параметров. Отсутствует изображение одного из информативных видов, разрезов, сечений
3	Была предпринята попытка разработать эскизы с предложенной детали для листовой штамповки с изменением масштаба и определением необходимых параметров, однако результат достигнут только на 40%