

**Контрольно-оценочные средства для проведения текущего
контроля
по МДК.02.03 Основные принципы конструирования
деталей
(4 курс, 7 семестр 2022-2023 уч. г.)**

Текущий контроль №1

Форма контроля: Практическая работа (Опрос)

Описательная часть: Письменная контрольная работа

Задание №1

Выполнить анализ чертежа на соответствие требованиям ГОСТ ЕСКД. При выполнении задания необходимо использовать сборник ГОСТ ЕСКД для чертежно-графических документов и

Оценка	Показатели оценки
5	Выполненный анализ чертежа выполнен качественно, с подробным описанием всех присутствующих ошибок, проведен на соответствие требованиям следующих ГОСТов: ГОСТ 2.004-88 ЕСКД. Общие требования к выполнению конструкторских и технологических документов на печатающих и графических устройствах вывода ЭВМ. ГОСТ 2.101-68 ЕСКД. Виды изделий. ГОСТ 2.102-68 ЕСКД. Виды и комплектность конструкторских документов. ГОСТ 2.109-73 ЕСКД. Основные требования к чертежам ГОСТ 2.114-95 ЕСКД. Технические условия ГОСТ 2.301-68 ЕСКД. Форматы ГОСТ 2.302-68 ЕСКД. Масштабы ГОСТ 2.303-68 ЕСКД. Линии ГОСТ 2.304-81 ЕСКД. Шрифты чертежные ГОСТ 2.305-68 ЕСКД. Изображения - виды, разрезы, сечения ГОСТ 2.306-68 ЕСКД. Обозначения графические материалов и правила их нанесения на чертежах ГОСТ 2.307-68 ЕСКД. Нанесение размеров и предельных отклонений

ГОСТ 2.308-79 ЕСКД. Указание на чертежах допусков формы и расположения поверхностей

ГОСТ 2.309-73 ЕСКД. Обозначения шероховатости поверхностей

ГОСТ 2.310-68 ЕСКД. Нанесение на чертежах обозначений покрытий, термической и других видов обработки

ГОСТ 2.311-68 ЕСКД. Изображение резьбы

ГОСТ 2.312-72 ЕСКД. Условные изображения и обозначения швов сварных соединений

ГОСТ 2.313-82 ЕСКД. Условные изображения и обозначения неразъемных соединений

ГОСТ 2.314-68 ЕСКД. Указания на чертежах о маркировании и клеймении изделий

ГОСТ 2.315-68 ЕСКД. Изображения упрощенные и условные крепежных деталей

ГОСТ 2.316-68 ЕСКД. Правила нанесения на чертежах надписей, технических требований и таблиц

4	Выполненный анализ чертежа выполнен качественно, с подробным описанием 70% присутствующих ошибок, проведен на соответствие требованиям следующих ГОСТов: ГОСТ 2.004-88 ЕСКД. Общие требования к выполнению конструкторских и технологических документов на печатающих и графических устройствах вывода ЭВМ. ГОСТ 2.102-68 ЕСКД. Виды и комплектность конструкторских документов. ГОСТ 2.109-73 ЕСКД. Основные требования к чертежам ГОСТ 2.301-68 ЕСКД. Форматы ГОСТ 2.302-68 ЕСКД. Масштабы ГОСТ 2.303-68 ЕСКД. Линии ГОСТ 2.304-81 ЕСКД. Шрифты чертежные ГОСТ 2.305-68 ЕСКД. Изображения - виды, разрезы, сечения ГОСТ 2.307-68 ЕСКД. Нанесение размеров и предельных отклонений ГОСТ 2.309-73 ЕСКД. Обозначения шероховатости поверхностей ГОСТ 2.310-68 ЕСКД. Нанесение на чертежах обозначений покрытий, термической и других видов обработки ГОСТ 2.311-68 ЕСКД. Изображение резьбы ГОСТ 2.313-82 ЕСКД. Условные изображения и обозначения неразъемных соединений ГОСТ 2.315-68 ЕСКД. Изображения упрощенные и условные крепежных деталей ГОСТ 2.316-68 ЕСКД. Правила нанесения на чертежах надписей, технических требований и таблиц
---	--

3	Выполненный анализ чертежа выполнен с подробным описанием 30% присутствующих ошибок, проведен на соответствие требованиям следующих ГОСТов: ГОСТ 2.004-88 ЕСКД. Общие требования к выполнению конструкторских и технологических документов на печатающих и графических устройствах вывода ЭВМ. ГОСТ 2.102-68 ЕСКД. Виды и комплектность конструкторских документов. ГОСТ 2.109-73 ЕСКД. Основные требования к чертежам ГОСТ 2.301-68 ЕСКД. Форматы ГОСТ 2.302-68 ЕСКД. Масштабы ГОСТ 2.303-68 ЕСКД. Линии ГОСТ 2.304-81 ЕСКД. Шрифты чертежные ГОСТ 2.305-68 ЕСКД. Изображения - виды, разрезы, сечения ГОСТ 2.311-68 ЕСКД. Изображение резьбы ГОСТ 2.313-82 ЕСКД. Условные изображения и обозначения неразъемных соединений ГОСТ 2.315-68 ЕСКД. Изображения упрощенные и условные крепежных деталей ГОСТ 2.316-68 ЕСКД. Правила нанесения на чертежах надписей, технических требований и таблиц
---	---

Задание №2

В соответствии с техническим заданием и действующими нормативными документами

разработать и оформить чертеж детали летательного аппарата.

Пример технического задания:

1. Необходимо разработать и оформить чертеж детали "Нервюра", расположенной в средней части ОЧК между двумя лонжеронами, изготавливаемой методом гибки-формовки эластичной средой из листоового материала толщиной 1,5мм.
2. Теоретический контур сечения ОЧК в зоне нервюры, оси лонжеронов, оси стрингеров заданы в электронноом файле САПР AutoCAD. Исходная геометрия не подлежит редактированию.
3. Полки ложеронов имеют тавровое сечение 420084 ГОСТ 13622-91. Стенки лонжеронов выполнены из листового материала толщиной 1,5мм, расположены для первого лонжерона справа

от оси, для второго лонжерона - слева.

4. Конструктивные элементы нервюры должны соответствовать требованиям ГОСТ 17040-80; ОСТ 1.52468-80; ОСТ 1.03948-79.

Оценка	Показатели оценки
5	Чертеж полностью соответствует техническому заданию и действующим нормативным документам, выполнен качественно и аккуратно.
4	Чертеж полностью соответствует техническому заданию и действующим нормативным документам, выполнен качественно и аккуратно. На чертеже имеются конструктивные ошибки: несоответствие внешних радиусовгиба радиусам инструмента и толщине детали; отсутствует необходимый вид, разрез или сечение; не проставлены типовые размеры
3	Чертеж соответствует техническому заданию и действующим нормативным документам. На чертеже имеются конструктивные ошибки: несоответствие внешних радиусовгиба радиусам инструмента и толщине детали; отсутствует как минимум два необходимых вида, разреза или сечения; не проставлены типовые размеры и дополнительный текст на видах чертежа; 70% конструктивных элементов выполнены с нарушением требований ГОСТ 17040-80, ОСТ 1.52468-80, ОСТ 1.03948-79 или отсутствуют полностью.

Текущий контроль №2

Форма контроля: Практическая работа (Опрос)

Описательная часть: Письменная контрольная работа

Задание №1

Разработать и оформить комплект документов на типовой технологический процесс изготовления детали "Нервюра", расположенной в средней части ОЧК между двумя лонжеронами,

изготавливаемой методом гибки-формовки эластичной средой из листоового материала толщиной 1,5мм

Комплект документов на типовой технологический процесс изготовления детали должен содержать:

Титульный лист

Карта эскизов

Маршрутная карта

Операционная карта

Комплектовочная карта

Ведомость оснастки

Оценка	Показатели оценки
5	Разработанный и оформленный комплект документов на типовой технологический процесс изготовления детали "Нервюра" содержит все указанные в задании бланки, которые оформлены в строгом соответствии с требованиями ЕСТД. Последовательность описания технологического процесса и его содержание логично и целесообразно.
4	Разработанный и оформленный комплект документов на типовой технологический процесс изготовления детали "Нервюра" содержит все указанные в задании бланки, которые оформлены в строгом соответствии с требованиями ЕСТД. Последовательность описания технологического процесса и его содержание логично и целесообразно, однако присутствуют ошибки в определении последовательности операций, ошибки в описании инструмента и оборудования, карта эскизов выполнена с нарушениями.
3	Разработанный и оформленный комплект документов на типовой технологический процесс изготовления детали "Нервюра" содержит не все указанные в задании бланки, оформлен с нарушением требований ЕСТД. Последовательность описания технологического процесса и его содержание нарушена, ошибки в описании операций, ошибки в описании инструмента и оборудования, карта эскизов выполнена с нарушениями. Отсутствует Комплектовочная карта и Ведомость оснастки

Текущий контроль №3

Форма контроля: Практическая работа (Опрос)

Описательная часть: Письменная контрольная работа

Задание №1

По предложенному чертежу выполнить анализ технологичности сборочного узла, предлагается применить метод экспертных оценок по показателям, не зависящим от типа производства.

Значение показателей уровня технологичности и удельные веса показателей определяются из таблицы

	Наименование показателя	Значение показателя	Уровень технологичности	Удельный вес показателя
	1	2	3	4
1	Габаритные размеры			

2	одномерный узел (L/v>5)	длинна L:		
		до 0,5	1	
		до 2	0,85	
		до 6	0,75	
	двухмерный узел (L/v<5)	свыше 6	05	
		максимальный размер		
			0,9	
		до 0,5	0,8	0,5
		до 2	0,7	
		до 6	0,4	
	трехмерный узел	свыше 6		
		максимальный размер	0,8	
		до 0,5	0,7	
		до 2	0,5	
	Форма обводов	до 6	0,3	
		свыше 6		
			1	
		плоская	0,75	
	Форма контура	цилиндрическая	0,5	1
		коническая	0,2	
		двойной кривизны		
			1	
3	Форма контура	прямолинейная	0,7	
		дуги окружности	0,6	0,2

4	Уровень кривизны	криволинейная	0,5	
		произвольная		
		малая кривизна	1	
	кривизна большая	плоская	0,9	0,4
5	Допуск на аэродинамический контур мм	радиус кривизны>1м	0,6	
		радиус кривизны<1м	0,2	
			0,4	
		+0,5...0,8	0,6	1
	Выход на обвод	+0,8...1,0	0,8	
		+1,0...1,5	1	
		+1,5...2,0		
6	Расположение элементов каркаса	+2,0...3,0	0,5	0,8
			1	
		выходит		
	7		не выходит	1
			0,8	
Наличие узлов стыка		одностороннее		
8		двухстороннее		
			1	
			0,8	0,8
	Уровень панелирования	отсутствуют	0,7	
9		разъемные		
		неразъемное		

	Наличие проемов и люков	Кпан	Кпан	0,5
10	Конфигурация сечения деталей	нет	1	0,5
		есть	0,8	
11	Количество разнородных материалов	открытая	1	
		закрытая	0,6	0,6
		замкнутая	0,4	
12		1	1	
		2	0,9	
		3	0,8	0,6
	Обрабатываемость материала	4	0,7	
		более 4	0,5	
13		неармированные металлы	1	
			0,95	
		алюминиевые сплавы	0,9	
		магниевые сплавы	0,7	0,5
	Уровень стандартизации	сталь	0,5	
		титановые сплавы	0,3	
		армированные металлы	0,2	
		армированные		

		металлы		
14	Уровень повторяемости	Кст.	Кст.	0,5
15	Расположение точек силового замыкания	Кповт	Кповт	0,5
		продольное		
		поперечное	1	
		продольно-поперечное	1	
16	Конфигурация швов	по процентным линиям	0,8 0,7	0,7
		параллельное	1	
		прямолинейные	1	
		круговые	0,8	0,8
17	Шаг точек силового замыкания	криволинейные	0,7	
		произвольные	0,5	
	Вид соединения			
18		постоянный	1	0,8
		переменный	0,5	
19		заклепочное	1	

20	Количество типоразмеров крепежа	болтовое	0,8	0,9
		сварное	0,8	
		клеевое	0,7	
		комбинированное	0,6	
	Подходы к точкам силового замыкания	1	1	0,9
		2	0,9	
		3	0,8	
		4	0,7	
	Уровень механизации выполнения соединений	более 4	0,6	1
		двухсторонний	1	
		свободный	1	
		ограниченный	0,8	
21	Уровень автоматизации выполнения соединений	односторонний	0,5	0,8
		нет	Ка	
22	Герметизация швов	поверхностная	1	0,9
		внутренняя		
		комбинированная		
23			0,9	0,9

24			0,8	
			0,7	

Оценка	Показатели оценки
5	Анализ технологичности сборочного узла выполнен в соответствии с чертежом сборочного узла, все показатели выбраны верно, произведен точный расчет суммарного показателя технологичности, сделано заключение об уроне технологичности сборочного узла
4	Анализ технологичности сборочного узла выполнен в соответствии с чертежом сборочного узла, все показатели, кроме различных трех, выбраны верно, произведен расчет суммарного показателя технологичности с отклонением не более 5% от истинного, сделано заключение об уроне технологичности сборочного узла
3	Анализ технологичности сборочного узла выполнен в соответствии с чертежом сборочного узла, все показатели, кроме различных восьми, выбраны верно, произведен неточный расчет суммарного показателя технологичности с отклонением более 5% но менее 20% от истинного, сделано неверное заключение об уроне технологичности сборочного узла.

Текущий контроль №4

Форма контроля: Практическая работа (Опрос)

Описательная часть: Письменная контрольная работа

Задание №1

По предложенному варианту комплекта конструкторской и технологической документации оформить извещение об изменении в соответствии с требованиями ГОСТ 2.503-90 ЕСКД. Правила

внесения изменений.

Оценка	Показатели оценки
5	Составлено два извещения об изменении в соответствии с требованиями ГОСТ 2.503-90 ЕСКД. Правила внесения изменений: конструкторской документации; технологической документации. Извещения разработаны и оформлены без ошибок.
4	Составлено два извещения об изменении в соответствии с требованиями ГОСТ 2.503-90 ЕСКД. Правила внесения изменений: конструкторской документации; технологической документации. В извещении об изменении технологической документации имеется ряд несущественных ошибок по формулировкам вносимых изменений, не учтено одно из изменений.

3	Составлено одно извещение об изменении в соответствии с требованиями ГОСТ 2.503-90 ЕСКД. Правила внесения изменений конструкторской документации. Извещение об изменении технологической документации отсутствует. В извещении об изменении конструкторской документации имеется ряд несущественных ошибок по формулировкам вносимых изменений, не учтено одно из изменений.
---	--