

**Контрольно-оценочные средства для проведения текущего
контроля
по МДК.02.02 Управляющие программы для
автоматизированной сборки узлов и изделий
(4 курс, 7 семестр 2022-2023 уч. г.)**

Текущий контроль №1

Форма контроля: Практическая работа (Опрос)

Описательная часть: Защита практической работы

Задание №1

~~Составить схемы видов соединений сборочных конструкций.~~

Оценка	Показатели оценки
5	Схемы составлены верно
4	Схемы составлены с замечаниями
3	Схемы составлены с ошибками

Задание №2

~~Расписать схему болтового винтового соединения~~

Оценка	Показатели оценки
5	Расписано верно
4	Расписано с замечаниями
3	Расписано с ошибками

Задание №3

~~Расписать схему клепаного соединения~~

Оценка	Показатели оценки
5	Расписано верно
4	Расписано с замечаниями
3	Расписано с ошибками

Задание №4

~~Правильно выбрать способ базирования и установить сборочные единицы~~

Оценка	Показатели оценки
--------	-------------------

5	Способ базирования и установка произведена правильно
4	Способ базирования и установка произведена правильно, но есть замечания
3	Способ базирования и установка произведена с ошибками

Задание №5

Правильно выбрать способ базирования и установить детали	
Оценка	Показатели оценки
5	Способ базирования и установка произведена правильно
4	Способ базирования и установка произведена правильно, но есть замечания
3	Способ базирования и установка произведена с ошибками

Текущий контроль №2

Форма контроля: Письменный опрос (Опрос)

Описательная часть: Пройти письменный опрос.

Задание №1

Перечислить виды: автоматизированных линий и оборудования.	
Оценка	Показатели оценки
5	Перечислены линии и оборудование
4	Перечислены только виды линий или оборудования
3	Ответ содержит грубые ошибки

Задание №2

написать структуру типового процесса	
Оценка	Показатели оценки
5	структура описана верно
4	структура описана с замечаниями
3	структура описана с ошибками

Задание №3

написать классификацию технологического оборудования механосборочного производства	Оценка	Показатели оценки
5		Написано верно
4		написано верно, есть замечания
3		написано с ошибками

Задание №4

написать порядок проведения технологического анализа конструкции изделия в сборке	Оценка	Показатели оценки
5		Написано верно
4		написано верно, есть замечания
3		написано с ошибками

Задание №5

Написать материалы не подходящие для сварки	Оценка	Показатели оценки
5		Написано верно
4		написано с 1 ошибкой
3		написано с 2 и более ошибками

Текущий контроль №3

Форма контроля: Практическая работа (Опрос)

Описательная часть: Защита практической работы

Задание №1

Составить порядок подбора деталей и сборочных единиц	Оценка	Показатели оценки
5		Описано верно
4		Описано верно, но есть замечания
3		Описано с ошибками

Задание №2

Оценить принцип работы сборочного оборудования с программным управлением	
Оценка	Показатели оценки
5	Описано верно
4	Описано верно, но с замечаниями
3	Описано с ошибками

Задание №3

Оценить подготовленности конструкции изделия к автоматизированной сборке	
Оценка	Показатели оценки
5	Оценка проведена верно
4	Оценка проведена с замечаниями
3	Оценка проведена с ошибками

Задание №4

Оценить схему расфасовки и извлечения собранного изделия	
Оценка	Показатели оценки
5	Схема описана верно
4	Схема описана с замечаниями
3	схема описана с ошибками

Задание №5

Составить схему цеха согласно технологического процесса	
Оценка	Показатели оценки
5	Схема составлена верно
4	схема составлена с замечаниями
3	схема составлена с нарушениями

Текущий контроль №4

Форма контроля: Практическая работа (Опрос)

Описательная часть: Защита практической работы

Задание №1

Прочитать сборочный чертеж	
Оценка	Показатели оценки
5	Чертеж прочитан верно
4	чертеж прочитан с замечаниями
3	чертеж прочитан с ошибками

Задание №2

Написать УП для сортировки изделий захватом	
Оценка	Показатели оценки
5	УП написана и функционирует
4	УП написана с замечаниями (устраняемыми)
3	УП написана с ошибками

Задание №3

Написать УП для сборки изделия	
Оценка	Показатели оценки
5	УП написана и функционирует
4	УП написана с исправимыми замечаниями
3	УП написана с ошибками

Задание №4

Перечислить виды сборочных цехов	
Оценка	Показатели оценки
5	Перечислены все виды цехов
4	перечислено 80% цехов
3	перечислено 50% цехов

Задание №5

Написать УП для сборки узлов и изделий в механосборочном производстве	
Оценка	Показатели оценки
5	УП написана и функционирует

4	УП написана с исправимыми замечаниями
3	УП написана с ошибками

Текущий контроль №5

Форма контроля: Практическая работа (Опрос)

Описательная часть: Защита практической работы

Задание №1

Написать правила техники безопасности на участках механосборочного производства	Оценка	Показатели оценки
5		Написаны все правила
4		Написано 80% правил
3		написано 50% правил

Задание №2

Расчитать размерную цепь	Оценка	Показатели оценки
5		Размерная цепь посчитана верно
4		Размерная цепь посчитана с замечаниями
3		Размерная цепь посчитана с ошибками

Задание №3

начертить сборочный чертеж	Оценка	Показатели оценки
5		Чертеж выполнен без ошибок
4		Чертеж выполнен с замечаниями
3		Чертеж выполнен с ошибками

Задание №4

Эксплуатировать технологическое сборочное приспособление согласно технологической

документации и условий технологического процесса	
Оценка	Показатели оценки
5	Оборудование выбрано согласно технологической документации. Оборудование использовалось согласно технологической документации. Техника безопасности не нарушалась.
4	Оборудование выбрано согласно технологической документации. Оборудование использовалось согласно технологической документации.
3	Оборудование выбрано согласно технологической документации.

Задание №5

Разработать планировку участка при помощи САД технологии	
Оценка	Показатели оценки
5	Планировка участка создана верно
4	Планировка участка создана верно, но есть замечания
3	Планировка создана с ошибками

Текущий контроль №6

Форма контроля: Практическая работа (Опрос)

Описательная часть: Практическая работа

Задание №1

Создать схему виды автоматизированного сборочного оборудования	
Оценка	Показатели оценки
5	Схема соответствует заданным требованиям, все виды сборочного оборудования описаны, описание каждого вида оборудования дано
4	Схема соответствует заданным требованиям, все виды сборочного оборудования описаны
3	Схема соответствует заданным требованиям

Задание №2

Создать управляющую программу для автоматизированного сборочного оборудования	
Оценка	Показатели оценки
5	УП соответствует требованиям, управляющая программа работоспособна, УП не имеет критических ошибок

4	УП соответствует требованиям, управляющая программа работоспособна
3	УП соответствует требованиям

Текущий контроль №7

Форма контроля: Письменный опрос (Опрос)

Описательная часть: Письменная самостоятельная работа

Задание №1

Перечислить перечень технологической документации в составе комплекта по сборке узлов или

деталей Оценка	Показатели оценки
5	Документация перечислена верно
4	Документация перечислена на 80%
3	Документация перечислена на 50%

Задание №2

Написать классификацию сборочных приспособлений Оценка	Показатели оценки
5	Написано верно
4	написано с замечаниями
3	написано с ошибками

Задание №3

написать правила размещения сборочного оборудования Оценка	Показатели оценки
5	написано верно
4	написано с замечаниями
3	написано с ошибками

Задание №4

написать виды транспортировки и подъема деталей	
Оценка	Показатели оценки
5	написано верно
4	написано с ошибками
3	не написано

Задание №5

начертить планировку участка	
Оценка	Показатели оценки
5	чертеж выполнен верно
4	чертеж выполнен с замечаниями
3	чертеж выполнен с ошибками

Текущий контроль №8

Форма контроля: Письменный опрос (Опрос)

Описательная часть: письменная самостоятельная работа

Задание №1

Собрать сборку с помощью САД систем	
Оценка	Показатели оценки
5	Сборка выполнена правильно
4	сборка выполнена с исправимыми замечаниями
3	сборка выполнена с ошибками

Задание №2

посчитать сборочную единицу на технологичность	
Оценка	Показатели оценки
5	Расчет выполнен верно
4	расчет выполнен верно, но есть замечания
3	расчет выполнен с ошибками

Задание №3

написать	нормативные требования к сборочным узлам
Оценка	Показатели оценки
5	все нормативные требования указаны верно
4	Нормативные требования указаны верно, но есть замечания
3	нормативные требования указаны с ошибками

Задание №4

создать	маршрутную карту сборки узла
Оценка	Показатели оценки
5	маршрутная карта создана правильно, указаны все этапы производства
4	маршрутная карта создана правильно, указаны не все этапы производства
3	маршрутная карта содержит ошибки

Задание №5

написать	типовые виды планировок участков сборочных цехов
Оценка	Показатели оценки
5	написаны все виды планировок
4	написано 80% видов планировок
3	написано 50% видов планировок

Текущий контроль №9

Форма контроля: Практическая работа (Опрос)

Описательная часть: Практическая работа

Задание №1

Создать	УП для сборки узла с применением ГАЛ
Оценка	Показатели оценки
5	Сборка узла создана верно, управляющая программа соответствует требованиям, УП работоспособна
4	Сборка узла создана верно, управляющая программа соответствует требованиям
3	Сборка узла создана верно

Задание №2

создать технологический процесс	
Оценка	Показатели оценки
5	технологический процесс создан правильно с указанием всех операций и переходов
4	технологический процесс создан правильно с указанием всех операций
3	технологический процесс не создан

Задание №3

создать сборочный чертеж и спецификацию	
Оценка	Показатели оценки
5	сборочный чертеж и спецификация выполнены верно
4	сборочный чертеж выполнен верно
3	сборочный чертеж не выполнен

Задание №4

создать УП для оборудования по сборке узлов	
Оценка	Показатели оценки
5	УП написана корректно и полностью функционирует
4	УП написана с ошибками
3	УП не написана

Задание №5

создать маршрутную карту	
Оценка	Показатели оценки
5	маршрутная карта слоздана верно с указанием последовательности
4	аршрутная карта слоздана верно
3	аршрутная карта не слоздана