Министерство образования Иркутской области
Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение Иркутской области
«Иркутский авиационный техникум»

СОГЛАСОВАНО Зам. генерального директора по техническому развитию АО "ИРЗ" _____/Максименко Д.В./ (подпись)	СОГЛАСОВАНО Начальник отдела подготовки кадров ИАЗ - филиал ПАО "Корпорация "Иркут" _____/Русяев М.Ю./ (подпись)	УТВЕРЖДАЮ Директор ГБПОУИО «ИАТ» _____/Якубовский А.Н. «31» мая 2022 г.

ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ ПО ПРОФЕССИОНАЛЬНОМУ МОДУЛЮ

ПМ.01 Техническое сопровождение производства летательных аппаратов и разработка технологической документации (в рамках структурного подразделения организации отрасли)

специальности

24.02.01 Производство летательных аппаратов

Иркутск, 2022

Рассмотрена
цикловой комиссией
ПЛА №15 от 25.05.2022 г.

Председатель ЦК

_____ /Р.Н. Захаров /

№	Разработчик ФИО
1	Гольдварг Евгений Сергеевич

1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1. Область применения фонда оценочных средств (ФОС)

ФОС профессионального модуля – является частью образовательной программы в соответствии с ФГОС СПО по специальности
24.02.01 Производство летательных аппаратов
в части освоения вида профессиональной деятельности:
Техническое сопровождение производства летательных аппаратов и разработка технологической документации (в рамках структурного подразделения организации отрасли)
и соответствующих профессиональных компетенций (ПК):

ПК.1.1 Анализировать объект производства: конструкцию летательного аппарата, агрегатов, узлов, деталей, систем, конструкторскую документацию на их изготовление и монтаж.
ПК.1.2 Обеспечивать технологическую подготовку производства по реализации технологического процесса.
ПК.1.3 Разрабатывать под руководством более квалифицированного специалиста прогрессивные технологические процессы изготовления деталей, сборки узлов, агрегатов, монтажа систем летательных аппаратов в соответствии с требованиями Единой системы технологической подготовки производства (далее - ЕСТПП).
ПК.1.4 Внедрять разработанный технологический процесс в производство и выполнять работы по контролю качества при производстве летательных аппаратов.
ПК.1.5 Анализировать результаты реализации технологического процесса для определения направлений его совершенствования.

1.2 Цели и задачи модуля – требования к результатам освоения модуля

С целью овладения указанным видом профессиональной деятельности и соответствующими профессиональными компетенциями обучающийся в ходе освоения профессионального модуля должен:

Результаты освоения профессионального модуля	№ результата	Формируемый результат
Знать	1.1	конструкцию объектов производства (деталей, узлов,агрегатов планера летательного аппарата, систем летательного аппарата);
	1.2	типовые технологические процессы производства деталей, сборки узлов и агрегатов планера летательного аппарата;

	1.3	средства их технологического оснащения;
	1.4	виды баз, типовые схемы базирования, виды и возможности технологического оборудования;
	1.5	виды режущего и сборочного инструмента;
	1.6	виды и возможности средств измерения;
	1.7	назначение и виды сборочных приспособлений,
	1.8	особые методы контроля;
	1.9	способы наладки технических средств оснащения;
	1.10	основные узлы, органы и приемы управления технологическим оборудованием
	1.11	технологические процессы выполнения соединений, применяемых в самолетостроении;
	1.12	основные требования, предъявляемые к оформлению конструкторской и технологической документации в производстве летательных аппаратов;
Уметь	2.1	анализировать конструкторскую документацию, читать чертежи по специальности;
	2.2	обеспечивать взаимозаменяемость в производстве летательных аппаратов на основе плазово-инструментального метода;
	2.3	анализировать и выбирать способы базирования, сборки изделия;
	2.4	разрабатывать оптимальные технологические процессы под руководством более квалифицированного специалиста, устанавливать пооперационный маршрут обработки деталей и сборки изделий в процессе их изготовления и контроля по всем операциям в технологической последовательности;
	2.5	устанавливать оптимальные режимы производства на простые виды продукции или ее элементы, применять прогрессивное технологическое оборудование, технологическую оснастку (заготовительно-штамповочное, режущее, сборочное, контрольное оборудование и оснастку);
	2.6	определять способы получения заготовок;

	2.7	рассчитывать режимы обработки, нормы времени на изготовление и сборку с использованием существующих нормативов;
	2.8	составлять карты технологического процесса, маршрутные и материальные карты, ведомости оснастки и другую технологическую документацию;
	2.9	оформлять технологическую документацию ручным способом или с использованием ИКТ;
	2.10	обеспечивать технологическую подготовку производства по реализации технологического процесса;
	2.11	производить наладку технических средств оснащения;
	2.12	разрабатывать технические задания на проектирование технологической оснастки средней сложности, инструмента и средств механизации;
	2.13	выполнять внедрение технологических процессов в цехах, контролировать соблюдение технологической дисциплины в производственных подразделениях организации;
	2.14	оформлять изменения в технической документации в связи с корректировкой технологических процессов и режимов производства и согласовывать их с подразделениями организации;
	2.15	совершенствовать технологические процессы
	2.16	выполнять приближенный расчет на прочность основных элементов конструкции летательного аппарата;
	2.17	разрабатывать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных программ автоматизированного проектирования;
	2.18	составлять схемы технологического членения и выполнять анализ технологичности узлов и агрегатов летательного аппарата;
Иметь практический опыт	3.1	анализа конструкции объекта производства и конструкторской документации на его изготовление и монтаж;

	3.2	обеспечения технологической подготовки производства по реализации технологического процесса;
	3.3	разработки и проектирования под руководством более квалифицированного специалиста оптимальных технологических процессов (изготовления деталей, сборки узлов, агрегатов, монтажа систем летательных аппаратов) в соответствии с требованиями Единой системы технологической подготовки производства (ЕСТПП) и применением ИКТ;
	3.4	внедрения разработанного технологического процесса в производство летательных аппаратов;
	3.5	анализа результатов реализации технологического процесса для определения направлений его совершенствования
Личностные результаты воспитания	4.1	Осознающий себя гражданином и защитником великой страны
	4.2	Проявляющий и демонстрирующий уважение к представителям различных этнокультурных, социальных, конфессиональных и иных групп. Сопричастный к сохранению, преумножению и трансляции культурных традиций и ценностей многонационального российского государства
	4.3	Соблюдающий и пропагандирующий правила здорового и безопасного образа жизни, спорта; предупреждающий либо преодолевающий зависимости от алкоголя, табака, психоактивных веществ, азартных игр и т.д. Сохраняющий психологическую устойчивость в ситуативно сложных или стремительно меняющихся ситуациях
	4.4	Демонстрирующий навыки эффективного обмена информацией и взаимодействия с другими людьми, обладающий навыками коммуникации
	4.5	Способный генерировать новые идеи для решения задач авиационной отрасли, перестраивать сложившиеся способы решения задач, выдвигать альтернативные варианты действий с целью выработки новых оптимальных алгоритмов; позиционирующий себя в сети как результативный и

		привлекательный участник трудовых отношений

2. ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ МЕЖДИСЦИПЛИНАРНЫХ КУРСОВ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ ИСПОЛЬЗУЕМЫЙ НА ТЕКУЩЕМ КОНТРОЛЕ

2.1 Результаты освоения МДК.01.01 Конструкция и конструкторская документация летательных аппаратов (узлов, агрегатов. оборудования, систем) подлежащие проверке на текущем контроле

2.1.1 Текущий контроль (ТК) № 1

Тема занятия: 1.2.14. Контрольная работа. Ответить на вопросы матрицы классификации летательного аппарата по различным признакам.
Метод и форма контроля: Письменный опрос (Опрос)
Вид контроля: Письменная контрольная работа
Дидактическая единица: 1.1 конструкцию объектов производства (деталей, узлов,агрегатов планера летательного аппарата, систем летательного аппарата);
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.1.1 Анализировать объект производства: конструкцию летательного аппарата, агрегатов, узлов, деталей, систем, конструкторскую документацию на их изготовление и монтаж.
Занятие(-я):
1.1.1. Предмет и задачи курса. История и перспективы развития авиации.
1.1.2. Научно-технические проблемы и перспективы развития летательных аппаратов. Летательные аппараты с различными принципами создания подъемной силы (легче и тяжелее воздуха).
1.2.1. Определение летательного аппарата. Основные различия в понятиях «летательный аппарат», «авиационная техника», «авиационный комплекс». Авиационный космический комплекс.
1.2.2. Структурная схема летательных аппаратов.Факторы, определяющие конструкцию летательного аппарата.
1.2.3. Назначение основных агрегатов и систем летательных аппаратов. Назначение бортовых энергетических систем, виды систем.
1.2.4. Требования к летательным аппаратам: аэродинамики, достаточной прочности и жесткости, надежности и безопасности полета.
1.2.5. Требования к летательным аппаратам: живучести, ремонтопригодности, высокой технологичности, минимальной массы.
1.2.6. Требования к силовой установке, к оборудованию летательных аппаратов.
1.2.7. Эксплуатационные требования к летательным аппаратам.
1.2.8. Противоречивость требований к летательным аппаратам.
1.2.9. Технологичность конструкции и пути ее повышения. Показатели и факторы, определяющие технологичность. Виды оценки технологичности.
1.2.10. Общая классификация летательных аппаратов. Классификация летательных аппаратов по Воздушному Кодексу РФ. Классификация летательных аппаратов по

ФАИ.
1.2.11. Классификация летательных аппаратов полетной годности. Классификация летательных аппаратов по маневренным характеристикам.
1.2.12. Классификация летательных аппаратов по диапазонам скоростей полёта. Классификация летательных аппаратов по техническому способу выполнения полёта.
1.2.13. Классификация летательных аппаратов по конструктивным признакам.

Задание №1

Определить понятия: "летательный аппарат" и "самолет". Сформулируйте основные требования к конструкции самолета: аэродинамические, конструктивные, эксплуатационные. Напишите основные критерии выбора консрукционных материалов.

Оценка	***Показатели оценки***
5	Содержание задания раскрыто на на 100%.
4	Содержание задания раскрыто на 70%.
3	Содержание задания раскрыто на 50%.

2.1.2 Текущий контроль (ТК) № 2

Тема занятия: 1.5.9. Контрольная работа.Выполнение варианта тестового задания по теме: «Конструкция и работа крыла летательного аппарата».

Метод и форма контроля: Письменный опрос (Опрос)

Вид контроля: Письменная контрольная работа

Дидактическая единица: 1.1 конструкцию объектов производства (деталей, узлов,агрегатов планера летательного аппарата, систем летательного аппарата);

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.1.1 Анализировать объект производства: конструкцию летательного аппарата, агрегатов, узлов, деталей, систем, конструкторскую документацию на их изготовление и монтаж.

Занятие(-я):

1.2.14. Контрольная работа. Ответить на вопросы матрицы классификации летательного аппарата по различным признакам.
1.3.1. Классификация внешних нагрузок по характеру воздействия (статические, динамические) и распределению (сосредоточенные, распределенные), по величине и направлению.
1.3.2. Нагрев летательных аппаратов и меры борьбы с ним.
1.3.3. Оси скоростной системы координат. Полная перегрузка. Перегрузки положительные, отрицательные; невесомость. Перегрузки в различных условиях полета.
1.3.4. Перегрузки болтаночные и при посадке. Перегрузки, предельно допустимые

для человека и прочности летательных аппаратов. Максимальные значения перегрузок.
1.3.5. Перегрузки при выполнении фигур пилотажа. Измерение перегрузок. Противоперегрузочная защита.
1.3.6. Коэффициент безопасности: определение, физическая суть, величина, минимальное значение. Расчетная (разрушающая) перегрузка.
1.4.1. Основные силовые элементы конструкций летательных аппаратов.Основные допущения и упрощения при расчетах конструкций летательных аппаратов.
1.4.2. Определение и назначение основных силовых элементов конструкции, примеры их применения. Центр жесткости сечения.
1.4.3. Работа и расчет сжатых стержней на прочность.Физическая картина работы стержней на растяжение и сжатие. Общая и местная потеря устойчивости.
1.4.4. Критическая сила, критическое напряжение. Формула Эйлера, предел ее применения и расчет стержней за пределами ее применения. Расчет сжатых стержней на местную потерю устойчивости.
1.4.5. Определение критических напряжений общей и местной потери устойчивости по экспериментальным графикам.
1.4.6. Порядок расчета сжатых стержней на прочность. Коэффициент запаса прочности: определение, формула, физический смысл.
1.4.7. Работа и расчет сжатых панелей на прочность.Физическая картина работы панелей на растяжение и сжатие. Эпюра напряжений в поперечном сечении панелей.
1.4.8. Физическая картина работы панелей на растяжение и сжатие. Эпюра напряжений в поперечном сечении панелей.
1.4.9. Работа и расчет лонжеронов и оболочек на прочность.Назначение лонжерона, конструкция и работа его элементов.
1.5.1. Нагрузки на крыло. Распределение нагрузки по размаху и хорде. Основные силовые элементы крыла: назначение и расположение.
1.5.2. Конструктивно- силовые схемы крыльев, их сравнительный анализ.
1.5.3. Особенности конструкции и работы стреловидных крыльев. Особенности конструкции и работы треугольных крыльев.
1.5.4. Конструкция разъёмов и стыковочных соединений крыла.Разъемы крыльев: назначение, расположение, виды. Стыковые соединения крыльев: классификация, конструкция, работа.
1.5.5. Определение нагрузок на стыковые узлы и контурные соединения. Вырезы в конструкции крыла, их влияние и компенсация.
1.5.6. Подвижные части крыла.Механизация крыла, назначение, требования, виды, внешние нагрузки. Конструкция элементов механизации крыла.
1.5.7. Особенности конструкции носка, хвостовой и концевой частей крыла, обтекателей.
1.5.8. Аэроупругие колебания крыла. Флаттер: определение, виды, физическая

картина процесса. Возбуждающие и демпфирующие силы, критическая скорость флаттера. Меры борьбы с флаттером.

Задание №1

Сформулируйте понятие "самолет". Изобразите структурную схему самолета с детализацией агрегатов планера. Изобразите схему сил, действующих на самолет и сформулируйте значение перегрузок Пх и Пу в горизонтальном полете.

Оценка	***Показатели оценки***
5	Содержание задания раскрыто на 100%.
4	Содержание задания раскрыто на 70%.
3	Содержание задания раскрыто на 30%.

2.1.3 Текущий контроль (ТК) № 3

Тема занятия: 1.6.16. Расчёт и построение эпюр сил и моментов, действующих на оперение одного из типов летательного аппарата.

Метод и форма контроля: Письменный опрос (Опрос)

Вид контроля: Письменная контрольная работа

Дидактическая единица: 1.1 конструкцию объектов производства (деталей, узлов,агрегатов планера летательного аппарата, систем летательного аппарата);

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.1.1 Анализировать объект производства: конструкцию летательного аппарата, агрегатов, узлов, деталей, систем, конструкторскую документацию на их изготовление и монтаж.

Занятие(-я):

1.5.9. Контрольная работа.Выполнение варианта тестового задания по теме: «Конструкция и работа крыла летательного аппарата».

1.5.13. Расчёт на прочность и построение эпюр поперечной силы, изгибающего и крутящего моментов крыла одного из типов летательного аппарата.

1.5.14. Расчёт на прочность и построение эпюр поперечной силы, изгибающего и крутящего моментов крыла одного из типов летательного аппарата.

1.6.1. Назначение, требования к оперению. Схема оперения. Расположение на летательном аппарате.

1.6.2. Элероны. Нагрузки на элероны. Распределение нагрузок по хорде и размаху, между подвижными и неподвижными элементами оперения.

1.6.3. Виды и назначение аэродинамической компенсации рулей элеронов.

1.6.4. Средства аэродинамической балансировки летательного аппарата. Весовая балансировка рулей и элеронов.

1.6.5. Конструкция горизонтального оперения. Конструкция стабилизатора и руля высоты.

1.6.6. Стабилизаторы с изменяемым углом установки: назначение, устройство,

принцип работы.
1.6.7. Особенности конструкции цельноповоротного горизонтального оперения (ЦПГО).
1.6.8. Конструкция вертикального оперения. Конструкция киля и руля направления.
1.6.9. Особенности конструкции цельноповоротного вертикального оперения (ЦПВО).
1.6.10. Аэроупругие колебания оперения. Бафтинг оперения, реверс элеронов, меры борьбы с ними.
1.6.11. Контрольная работа.Выполнение варианта тестового задания по теме: «Конструкция и работа оперения летательного аппарата».
1.6.12. Анализ конструкции и выполнение эскиза горизонтального или вертикального оперения (по выбору студента) одного из типов летательного аппарата.
1.6.13. Анализ конструкции и выполнение эскиза горизонтального или вертикального оперения (по выбору студента) одного из типов летательного аппарата.
1.6.14. Расчёт и построение эпюр сил и моментов, действующих на оперение одного из типов летательного аппарата.
1.6.15. Расчёт и построение эпюр сил и моментов, действующих на оперение одного из типов летательного аппарата.

Задание №1

Определите понятие "крыло" и его назначение. Изобразите схемы компановки хвостового оперения самолета. Сформулируйте принципы работы управляемого стабилизатора и элеронов.

Оценка	***Показатели оценки***
5	Задание выполнено полностью.
4	Не раскрыт принцип работы стабилизатора.
3	Не раскрыты принципы работы стабилизатора и элеронов.

Дидактическая единица: 2.1 анализировать конструкторскую документацию, читать чертежи по специальности;

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.1.1 Анализировать объект производства: конструкцию летательного аппарата, агрегатов, узлов, деталей, систем, конструкторскую документацию на их изготовление и монтаж.

Занятие(-я):

1.3.2. Нагрев летательных аппаратов и меры борьбы с ним.
1.5.10. Анализ конструкции, стыковочных соединений и механизации крыла, выполнение эскиза крыла одного из типов летательного аппарата.

1.5.11. Анализ конструкции, стыковочных соединений и механизации крыла, выполнение эскиза крыла одного из типов летательного аппарата.
1.5.12. Расчёт на прочность и построение эпюр поперечной силы, изгибающего и крутящего моментов крыла одного из типов летательного аппарата.

Задание №1

Определить понятие "конструкторская документация". Перечислите и определите назначение силовых элементов крыла. Изобразите схему и моменты сил, действующих на крыло самолета в полете.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Задание выполнено на 100%.
4	Задание выполнено на 70%.
3	Задание выполнено на 30%.

2.1.4 Текущий контроль (ТК) № 4

Тема занятия: 1.7.6. Средства обеспечения безопасности пассажиров и экипажей.
Метод и форма контроля: Самостоятельная работа (Опрос)
Вид контроля: Письменная самостоятельная работа
Дидактическая единица: 2.16 выполнять приближенный расчет на прочность основных элементов конструкции летательного аппарата;
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.1.1 Анализировать объект производства: конструкцию летательного аппарата, агрегатов, узлов, деталей, систем, конструкторскую документацию на их изготовление и монтаж.
Занятие(-я):
1.3.6. Коэффициент безопасности: определение, физическая суть, величина, минимальное значение. Расчетная (разрушающая) перегрузка.
1.4.3. Работа и расчет сжатых стержней на прочность.Физическая картина работы стержней на растяжение и сжатие. Общая и местная потеря устойчивости.
1.4.9. Работа и расчет лонжеронов и оболочек на прочность.Назначение лонжерона, конструкция и работа его элементов.
1.5.12. Расчёт на прочность и построение эпюр поперечной силы, изгибающего и крутящего моментов крыла одного из типов летательного аппарата.
1.5.13. Расчёт на прочность и построение эпюр поперечной силы, изгибающего и крутящего моментов крыла одного из типов летательного аппарата.
1.5.14. Расчёт на прочность и построение эпюр поперечной силы, изгибающего и крутящего моментов крыла одного из типов летательного аппарата.
1.6.14. Расчёт и построение эпюр сил и моментов, действующих на оперение одного из типов летательного аппарата.
1.6.15. Расчёт и построение эпюр сил и моментов, действующих на оперение

одного из типов летательного аппарата.
1.6.16. Расчёт и построение эпюр сил и моментов, действующих на оперение одного из типов летательного аппарата.

Задание №1

Произвести приблизительный расчет на прочность усиленного шпангоута фюзеляжа самолета ЯК -130.

Оценка	***Показатели оценки***
5	Определены необходимые для расчета показатели. Построены эпюры изгибающей и поперечной сил. Верно определен алгоритм и роизведен расчет.
4	Определены необходимые для расчета показатели. Не построены эпюры изгибающей и поперечной сил. Верно определен алгоритм и роизведен расчет.
3	Определены необходимые для расчета показатели. Не построены эпюры. Не верно определен алгоритм и роизведен расчет.

2.1.5 Текущий контроль (ТК) № 5

Тема занятия: 1.8.17. Расчёт сечения балочного шасси с подкосом на прочность.
Метод и форма контроля: Письменный опрос (Опрос)
Вид контроля: Писменная контрольная работа
Дидактическая единица: 1.1 конструкцию объектов производства (деталей, узлов,агрегатов планера летательного аппарата, систем летательного аппарата);
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.1.1 Анализировать объект производства: конструкцию летательного аппарата, агрегатов, узлов, деталей, систем, конструкторскую документацию на их изготовление и монтаж.
Занятие(-я):
1.6.16. Расчёт и построение эпюр сил и моментов, действующих на оперение одного из типов летательного аппарата.
1.7.1. Классификация фюзеляжей по конструкции и конструктивно- силовой схеме. Нагрузки, действующие на фюзеляж и их уравновешивание.
1.7.2. Назначение, конструкция основных силовых элементов фюзеляжа. Работа основных силовых элементов фюзеляжа. Разъёмы балочных фюзеляжей.
1.7.3. Крепление к фюзеляжу крыла, оперения, силовой установки, шасси.
1.7.4. Разъемы балочных фюзеляжей. Конструктивное оформление вырезов в фюзеляже.
1.7.5. Назначение, требования, классификация, конструкция кабин летательного аппарата.
1.7.6. Средства обеспечения безопасности пассажиров и экипажей.

1.7.7. Процесс катапультирования, устройство катапультного кресла.
1.7.8. Конструкция фонарей, окон, дверей и люков.
1.7.9. Контрольная работа.Выполнение варианта тестового задания по теме: «Конструкция и работа фюзеляжа летательного аппарата».
1.7.10. Анализ конструкции и выполнение эскиза фюзеляжа одного из типов летательного аппарата.
1.7.11. Анализ конструкции и выполнение эскиза фюзеляжа одного из типов летательного аппарата.
1.7.12. Приближённый расчёт на прочность фюзеляжа одного из типов летательного аппарата. Построение эпюр сил и моментов.
1.7.13. Приближённый расчёт на прочность фюзеляжа одного из типов летательного аппарата. Построение эпюр сил и моментов.
1.7.14. Приближённый расчёт на прочность фюзеляжа одного из типов летательного аппарата. Построение эпюр сил и моментов.
1.8.1. Назначение, требования, схемы, основные параметры. Нагрузки, действующие на шасси.
1.8.2. Назначение, требования, состав, размещение на летательном аппарате.
1.8.3. Ферменное, балочное и ферменно- балочное шасси.
1.8.4. Опорные элементы шасси. Назначение, требования.
1.8.5. Конструкция опорных элементов шасси.
1.8.6. Жидкостно-газовый амортизатор. Назначение, требования.
1.8.7. Конструкция жидкостно-газового амортизатора.
1.8.8. Работа жидкостно- газового амортизатора.
1.8.9. Системы уборки и выпуска шасси. Назначение, требования, методы уборки и выпуска шасси.
1.8.10. Состав системы уборки и выпуска шасси. Размещение на летательном аппарате.
1.8.11. Шимми. Физический смысл. Конструктивные меры борьбы.
1.8.12. Контрольная работа.Выполнение варианта тестового задания по теме: «Конструкция и работа шасси летательного аппарата».
1.8.13. Анализ конструкции и выполнение эскиза шасси одного из типов летательного аппарата.
1.8.14. Анализ конструкции и выполнение эскиза шасси одного из типов летательного аппарата.
1.8.15. Расчёт сечения балочного шасси с подкосом на прочность.
1.8.16. Расчёт сечения балочного шасси с подкосом на прочность.

Задание №1

Запишите назначение и требования к фюзеляжу самолета. Сделайте эскизы схем компановки шасси. Сформулируйте принцип работы жидкостно-газового аммортизатора.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Задание выполнено полностью.
4	Не в полном объеме сделаны схемы.
3	Не раскркрыт принцип работы аммортизатора.

Дидактическая единица: 2.16 выполнять приближенный расчет на прочность основных элементов конструкции летательного аппарата;

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.1.1 Анализировать объект производства: конструкцию летательного аппарата, агрегатов, узлов, деталей, систем, конструкторскую документацию на их изготовление и монтаж.

Занятие(-я):

1.7.12. Приближённый расчёт на прочность фюзеляжа одного из типов летательного аппарата. Построение эпюр сил и моментов.

1.7.13. Приближённый расчёт на прочность фюзеляжа одного из типов летательного аппарата. Построение эпюр сил и моментов.

1.7.14. Приближённый расчёт на прочность фюзеляжа одного из типов летательного аппарата. Построение эпюр сил и моментов.

1.8.15. Расчёт сечения балочного шасси с подкосом на прочность.

1.8.16. Расчёт сечения балочного шасси с подкосом на прочность.

Задание №1

Расчитать сечение балочного шасси с подкосом на прочность самолета Б-200.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Определены необходимые для расчета показатели. Определена суммарная нагрузка на сечение шасси. Верно определен алгоритм и роизведен расчет.
4	Определены необходимые для расчета показатели. Допущена ошибка в определении нагрузок на шасси . Верно определен алгоритм и роизведен расчет.
3	Определены необходимые для расчета показатели. Не определена суммарная нагрузка . Не верно произведен расчет.

2.1.6 Текущий контроль (ТК) № 6

Тема занятия: 2.2.7. Контрольная работа "Конструкторская документация летательных аппаратов".

Метод и форма контроля: Письменный опрос (Опрос)

Вид контроля: Письменная контрольная работа

Дидактическая единица: 1.12 основные требования, предъявляемые к

оформлению конструкторской и технологической документации в производстве летательных аппаратов;

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.1.1 Анализировать объект производства: конструкцию летательного аппарата, агрегатов, узлов, деталей, систем, конструкторскую документацию на их изготовление и монтаж.

Занятие(-я):

2.1.7. Основные требования к конструкторской документации.

2.1.8. Составление спецификаций и технических требований к сборочным чертежам летательного аппарата.

2.1.9. Составление спецификаций и технических требований к сборочным чертежам летательного аппарата.

2.1.10. Управление конструкторской документации. Приёмка и проверка конструкторской документации. Внедрение и хранение конструкторской документации на производстве.

2.1.11. Обработка конструкторской документации на производстве. Внесение изменений в конструкторскую документацию.

2.2.1. Область применения стандартов Единой системы конструкторской документации.

2.2.2. Определение и назначение Единой системы конструкторской документации.

2.2.3. Состав и классификация стандартов Единой системы конструкторской документации. Стадии разработки конструкторской документации.

2.2.5. Оформление изменений в конструкторской документации в связи с корректировкой технологических процессов и режимов производства.

2.2.6. Оформление изменений в конструкторской документации в связи с корректировкой технологических процессов и режимов производства.

Задание №1

Определите понятие "технологическая документация". Опишите явление "флатер крыла" и меры борьбы с ним. Изобразите эскиз крыла и укажите на нем все подвижные плоскости.

Оценка	***Показатели оценки***
3	Задание выполнено на 30%.
4	Задание выполнено на 70%.
5	Задание выполнено на 100%.

Дидактическая единица: 2.1 анализировать конструкторскую документацию, читать чертежи по специальности;

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.1.1 Анализировать объект производства: конструкцию летательного аппарата,

агрегатов, узлов, деталей, систем, конструкторскую документацию на их изготовление и монтаж.

Занятие(-я):

2.1.1. Определение. Виды и комплектность конструкторской документации. Чертёж, чертёж- схема, спецификация, техническое описание, ведомости, пояснительная записка.

2.1.2. Способы выполнения конструкторских документов. Оригиналы, подлинники, дубликаты, копии.

2.1.3. Техническая документация. Определение. Виды технической документации.

2.1.4. Текстовые конструкторские документы. Основные виды текстовой конструкторской документации летательного аппарата.

2.1.5. Технологическая документация. Определение и виды. Технологические карты, заводские регламенты, чертежи приспособлений, оборудования и инструмента, графики работы цехов и бригад, технические условия, схемы технологического процесса.

2.1.6. Особенности технической документации по изобретательству и стандартизации. Заявки на технические предложения и изобретения, авторские свидетельства (патенты) на изобретения, удостоверения на рационализаторские предложения, свидетельства.

2.1.7. Основные требования к конструкторской документации.

2.1.8. Составление спецификаций и технических требований к сборочным чертежам летательного аппарата.

2.1.9. Составление спецификаций и технических требований к сборочным чертежам летательного аппарата.

2.1.10. Управление конструкторской документации. Приёмка и проверка конструкторской документации. Внедрение и хранение конструкторской документации на производстве.

2.1.11. Обработка конструкторской документации на производстве. Внесение изменений в конструкторскую документацию.

2.2.1. Область применения стандартов Единой системы конструкторской документации.

2.2.2. Определение и назначение Единой системы конструкторской документации.

2.2.3. Состав и классификация стандартов Единой системы конструкторской документации. Стадии разработки конструкторской документации.

2.2.4. Контрольная работа «Единая система конструкторской документации".

2.2.5. Оформление изменений в конструкторской документации в связи с корректировкой технологических процессов и режимов производства.

2.2.6. Оформление изменений в конструкторской документации в связи с корректировкой технологических процессов и режимов производства.

Задание №1

Определите понятие "Единая конструкторская документация". Опишите явление

"бафтинг" оперения самолета меры борьбы с ним. Изобразите эскиз крыла и укажите на нем положение элеронов при выполнении левого крена.

Оценка	*Показатели оценки*
3	Задание выполнено на 30%.
4	Задание выполнено на 70%.
5	Задание выполнен на 100%.

2.2 Результаты освоения МДК.01.02 Технологии и технологическое оснащение производства летательных аппаратов подлежащие проверке на текущем контроле

2.2.1 Текущий контроль (ТК) № 1

Тема занятия: 1.1.8. Анализ технологических параметров на основе метода экспертных оценок.
Метод и форма контроля: Письменный опрос (Опрос)
Вид контроля: Письменная контрольная работа
Дидактическая единица: 1.2 типовые технологические процессы производства деталей, сборки узлов и агрегатов планера летательного аппарата;
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.1.2 Обеспечивать технологическую подготовку производства по реализации технологического процесса.
Занятие(-я):
1.1.1. Самолёт как объект сборочного производства.
1.1.2. Технологические характеристики современного самолёта. Внешние обводы самолёта. Конструктивно-технологическое членение самолёта.
1.1.3. Технологические разъёмы и стыки. Панелирование агрегатов, отсеков и секций.
1.1.4. Расположение силового набора планера самолёта.
1.1.5. Конструктивно-эксплуатационные разъёмы.
1.1.6. Порядок определения технологических параметров узла или агрегата.
1.1.7. Анализ технологичности конструкции изделия.
Задание №1
Назвать основные технологические парамметры самолета. Назвать оси и плоскости самолета.

Оценка	*Показатели оценки*

5	Названы такие парамметры, как аэродинамический контур самолета, основные элементы планера самолета и назначение всех элементов. Названы следующие оси и плоскости самолета: ось самолета, строительная горизонталь самолета, плоскость симметрии самолета, плоскость строительной горизонтали и плоскость нулевой дистанции.
4	Названы такие парамметры, как аэродинамический контур самолета и основные элементы планера самолета. Названы следующие плоскости самолета: плоскость симметрии самолета, плоскость строительной горизонтали и плоскость нулевой дистанции.
3	Названы такие парамметры, как аэродинамический контур самолета и основные элементы планера самолета либо названы следующие плоскости самолета: плоскость симметрии самолета, плоскость строительной горизонтали и плоскость нулевой дистанции.

Дидактическая единица: 2.6 определять способы получения заготовок;
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.1.2 Обеспечивать технологическую подготовку производства по реализации технологического процесса.
Занятие(-я):
1.1.5. Конструктивно-эксплуатационные разъёмы.
1.1.6. Порядок определения технологических параметров узла или агрегата.
1.1.7. Анализ технологичности конструкции изделия.
Задание №1
Дать определение конструктивных, технологических и эксплуатационных разъемов.

Оценка	***Показатели оценки***
5	Дано определение конструктивного разъема, что технологические разъемы являются подвидом конструкционного. Дано определение эксплуатационного разъема. Приведена общая классификация разъемов. Приведены примеры применения всех этих разъемов.
4	Дано определение конструктивного разъема, что технологические разъемы являются подвидом конструкционного. Дано определение эксплуатационного разъема. Приведена общая классификация разъемов

3	Даны определения всех трех видов разъемов без приведения их классификации

2.2.2 Текущий контроль (ТК) № 2

Тема занятия: 1.2.8. Текущий контроль по методам сборки авиационных изделий.
Метод и форма контроля: Письменный опрос (Опрос)
Вид контроля: Письменная контрольная работа
Дидактическая единица: 1.3 средства их технологического оснащения;
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.1.2 Обеспечивать технологическую подготовку производства по реализации технологического процесса.
Занятие(-я):
1.2.1. Классификация методов сборки. Сборка по базовой детали.
Задание №1
Дать определение плоского и трехмерного узла. Назвать отличия.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Даны определения: Плоский узел - это узел, который имеет расположение элементов конструкции на одной плоскости. Трехмерный узел - это узел, который имеет объемное расположение элементов конструкции. Главное отличие: Плоский узел имеет только одну плоскость, на которой будут собираться все детали. Данная деталь имеет габаритные размеры только по длине и ширине. По высоте регулируется только высотой борта. У трехмерного узла имеется много деталей расположенных в разных плоскостях. В конструкцию трехмерного узла могут входить как плоские и объемные детали, так плоские и объемные узлы, являющиеся подсборками.
4	Даны определения: Плоский узел - это узел, который имеет расположение элементов конструкции на одной плоскости. Трехмерный узел - это узел, который имеет объемное расположение элементов конструкции. Приведены отличия в свободной форме имеющие близкую суть к вопросу.
3	аны определения: Плоский узел - это узел, который имеет расположение элементов конструкции на одной плоскости. Трехмерный узел - это узел, который имеет объемное расположение элементов конструкции.

Дидактическая единица: 1.4 виды баз, типовые схемы базирования, виды и возможности технологического оборудования;

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.1.2 Обеспечивать технологическую подготовку производства по реализации технологического процесса.
Занятие(-я):
1.2.1. Классификация методов сборки. Сборка по базовой детали.
1.2.2. Сборка по разметке. Сборка по сборочным отверстиям. Сборка с базированием от поверхности каркаса.
1.2.3. Сборка с базированием от наружной поверхности обшивки.Сборка с базированием от внутренней поверхности обшивки.
1.2.4. Сборка по базовым отверстиям. Сборка с базированием по КФО. Базирование по отверстиям под стыковые болты (ОСБ).
1.2.5. Определение состава баз изделия.
1.2.6. Определение методов базирования изделия.
1.2.7. Точность и технико-экономические показатели различных методов базирования.
Задание №1
Назвать основные методы базирования. Дать определения.

Оценка	***Показатели оценки***
5	Названы и даны определения 9 методам базирования: 1. Сборка по поверхности каркаса; 2. Сборка по внешней поверхности обшивки; 3. Сборка по внутренней поверхности обшивки; 4. Сборка по СО; 5. Сборка по БО; 6. Сборка по ОСБ; 7. Сборка по КФО; 8. Сборка по разметке; 9. Сборка по поверхности базоаой детали. Даны всем определения.
4	Названы и даны определения 9 методам базирования: 1. Сборка по поверхности каркаса; 2. Сборка по внешней поверхности обшивки; 3. Сборка по внутренней поверхности обшивки; 4. Сборка по СО; 5. Сборка по БО; 6. Сборка по ОСБ; 7. Сборка по КФО; 8. Сборка по разметке; 9. Сборка по поверхности базоаой детали. Даны определения 4 любым методам.
3	Названы и даны определения 9 методам базирования: 1. Сборка по поверхности каркаса; 2. Сборка по внешней поверхности обшивки; 3. Сборка по внутренней поверхности обшивки; 4. Сборка по СО; 5. Сборка по БО; 6. Сборка по ОСБ; 7. Сборка по КФО; 8. Сборка по разметке; 9. Сборка по поверхности базоаой детали.

Дидактическая единица: 2.3 анализировать и выбирать способы базирования, сборки изделия;

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.1.2 Обеспечивать технологическую подготовку производства по реализации технологического процесса.

Занятие(-я):

1.2.2. Сборка по разметке. Сборка по сборочным отверстиям. Сборка с базированием от поверхности каркаса.

1.2.3. Сборка с базированием от наружной поверхности обшивки.Сборка с базированием от внутренней поверхности обшивки.

1.2.4. Сборка по базовым отверстиям. Сборка с базированием по КФО. Базирование по отверстиям под стыковые болты (ОСБ).

1.2.5. Определение состава баз изделия.

1.2.6. Определение методов базирования изделия.

Задание №1

Назвать методы базирования деталей на примере плоского узла.

Оценка ***Показатели оценки***



5	Названы базы для всех деталей в сборке. Названы все основные средства обеспечения точности сборки данного узла.
4	Названы базы для всех деталей в сборке. Названы не все основные средства обеспечения точности сборки данного узла.
3	Названы базы для всех деталей в сборке.

2.2.3 Текущий контроль (ТК) № 3

Тема занятия: 1.4.2. Определение основных параметров шва.
Метод и форма контроля: Письменный опрос (Опрос)
Вид контроля: Письменная контрольная работа
Дидактическая единица: 2.3 анализировать и выбирать способы базирования, сборки изделия;
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.1.3 Разрабатывать под руководством более квалифицированного специалиста прогрессивные технологические процессы изготовления деталей, сборки узлов, агрегатов, монтажа систем летательных аппаратов в соответствии с требованиями Единой системы технологической подготовки производства (далее - ЕСТПП).
Занятие(-я):
1.2.8. Текущий контроль по методам сборки авиационных изделий.
1.3.6. Разработка структуры базирования изделия в сборочном приспособлении.
1.3.7. Составление схемы сборки узла на основе схемы базирования.
Задание №1
Разработать схему базирования предложенного авиационного изделия.

Оценка	***Показатели оценки***
5	Правильно разработана схема базирования деталей входящих в сборочную единицу и общая схема базирования сборочной единицы.
4	Правильно разработана общая схема базирования сборочной единицы, в схемах базирования входящих деталей допущены ошибки.
3	Правильно разработана общая схема базирования сборочной единицы.

Дидактическая единица: 2.10 обеспечивать технологическую подготовку производства по реализации технологического процесса;
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.1.2 Обеспечивать технологическую подготовку производства по реализации технологического процесса.

Занятие(-я):

1.2.1. Классификация методов сборки. Сборка по базовой детали.

1.3.6. Разработка структуры базирования изделия в сборочном приспособлении.

1.3.7. Составление схемы сборки узла на основе схемы базирования.

Задание №1

Разработать перечень основных средств технологического оснащения для увязки деталей по разработанной схеме базирования.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Разработан перечень технологической, сборочной и контрольной оснастки для производства данного изделия.
4	Разработан перечень технологической и сборочной оснсатки для производства данного изделия.
3	Разработан перечень технологической, сборочной или контрольной оснсатки для производства данного изделия.

2.2.4 Текущий контроль (ТК) № 4

Тема занятия: 1.4.10. Прессовая клёпка.

Метод и форма контроля: Письменный опрос (Опрос)

Вид контроля: Письменная контрольная работа

Дидактическая единица: 1.5 виды режущего и сборочного инструмента;

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.1.2 Обеспечивать технологическую подготовку производства по реализации технологического процесса.

Занятие(-я):

1.4.1. Общая характеристика применяемых в самолётостроении соединений.

1.4.2. Определение основных параметров шва.

1.4.3. Технологический процесс выполнения заклёпочного соединения.

1.4.4. Способы образования и обработки отверстий под болты и заклёпки. Сверление отверстий. Зенкерование отверстий. Развертывание отверстий.

1.4.5. Протягивание отверстий. Упрочнение отверстий методами пластической деформации.

1.4.6. Выполнение отверстий в деталях из композиционных материалов.

1.4.7. Образование отверстий под потайные головки заклёпок. Механизация подготовки отверстий под заклёпки.

1.4.8. Клёпка сплошных заклёпок общего назначения. Автоматическая клёпка.

Задание №1

Описать виды режущего и сборочного инструмента, применяемого при агрегатной сборке.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Описаны все виды режущего и сборочного инструмента, применяемые для образования заклепочного соединения.
4	Описаны основные виды режущего и сборочного инструмента, применяемые для образования заклепочного соединения.
3	Виды режущего и сборочного инструмента, применяемые для образования заклепочного соединения, представлены частично.

Дидактическая единица: 1.6 виды и возможности средств измерения;
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.1.3 Разрабатывать под руководством более квалифицированного специалиста прогрессивные технологические процессы изготовления деталей, сборки узлов, агрегатов, монтажа систем летательных аппаратов в соответствии с требованиями Единой системы технологической подготовки производства (далее - ЕСТПП).
Занятие(-я):
1.4.1. Общая характеристика применяемых в самолётостроении соединений.
1.4.2. Определение основных параметров шва.
1.4.3. Технологический процесс выполнения заклёпочного соединения.
1.4.4. Способы образования и обработки отверстий под болты и заклёпки. Сверление отверстий. Зенкерование отверстий. Развертывание отверстий.
1.4.5. Протягивание отверстий. Упрочнение отверстий методами пластической деформации.
1.4.6. Выполнение отверстий в деталях из композиционных материалов.
1.4.7. Образование отверстий под потайные головки заклёпок. Механизация подготовки отверстий под заклёпки.
1.4.8. Клёпка сплошных заклёпок общего назначения. Автоматическая клёпка.
1.4.9. Методы и виды двухсторонней клепки.
Задание №1
Описать виды и возможности средств измерения и контроля заклепочного соединения.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Описаны все виды и возможности средств измерения и контроля заклепочного соединения, применяемый инструмент.
4	Описаны все виды и возможности средств измерения и контроля заклепочного соединения.
3	Описаны основные виды и возможности средств измерения и контроля заклепочного соединения.

Дидактическая единица: 1.11 технологические процессы выполнения соединений, применяемых в самолетостроении;

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.1.2 Обеспечивать технологическую подготовку производства по реализации технологического процесса.

Занятие(-я):

1.4.3. Технологический процесс выполнения заклёпочного соединения.

1.4.9. Методы и виды двухсторонней клепки.

Задание №1

Расписать технологический процесс установки простой стержневой заклепки.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Расписан полный технологический процесс выполнения заклепочного соединения.
4	Расписан полный технологический процесс выполнения заклепочного соединения с ошибками не более чем в двух пунктах.
3	Расписан не полный технологический процесс, с отсутствием не более трех пунктов.

Дидактическая единица: 2.2 обеспечивать взаимозаменяемость в производстве летательных аппаратов на основе плазово-инструментального метода;

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.1.2 Обеспечивать технологическую подготовку производства по реализации технологического процесса.

Занятие(-я):

1.2.8. Текущий контроль по методам сборки авиационных изделий.

Задание №1

Разработать схему увязки и обеспечения взаимозаменяемости плоского узла любым методом. Указать метод базирования аэродинамического контура.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Разработана схема увязки и обеспечения взаимозаменяемости плоского узла. Создана правильная зависимость средств переноса контура от первоисточника к оснастке и готовой детали. Указан основной метод базирования аэродинамического контура.
4	Разработана схема увязки и обеспечения взаимозаменяемости плоского узла. Создана правильная зависимость средств переноса контура от первоисточника к оснастке и готовой детали.

3	Разработана схема увязки и обеспечения взаимозаменяемости плоского узла. Создана зависимость средств переноса контура от первоисточника к оснастке и готовой детали с незначительными ошибками.

2.2.5 Текущий контроль (ТК) № 5

Тема занятия: 1.4.20. Герметизация соединений. Методы герметизации соединений. Поверхностный метод герметизации соединений. Внутришовный метод герметизации соединений.
Метод и форма контроля: Письменный опрос (Опрос)
Вид контроля: Письменная контрольная работа
Дидактическая единица: 1.9 способы наладки технических средств оснащения;
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.1.3 Разрабатывать под руководством более квалифицированного специалиста прогрессивные технологические процессы изготовления деталей, сборки узлов, агрегатов, монтажа систем летательных аппаратов в соответствии с требованиями Единой системы технологической подготовки производства (далее - ЕСТПП).
Занятие(-я):
1.4.13. Клёпка специальными и составными заклёпками. Клёпка пустотелыми заклёпками. Клёпка составными заклёпками.
1.4.14. Обеспечение и контроль качества заклёпочного шва.
1.4.18. Болтовые соединения.
1.4.19. Герметизация соединений. Виды герметиков. Срок жизни герметика.
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).

Дидактическая единица: 1.10 основные узлы, органы и приемы управления технологическим оборудованием
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.1.2 Обеспечивать технологическую подготовку производства по реализации технологического процесса.
ПК.1.3 Разрабатывать под руководством более квалифицированного специалиста

прогрессивные технологические процессы изготовления деталей, сборки узлов, агрегатов, монтажа систем летательных аппаратов в соответствии с требованиями Единой системы технологической подготовки производства (далее - ЕСТПП).

Занятие(-я):

1.4.12. Клёпка высокоресурсными сплошными стержневыми заклепками.

1.4.14. Обеспечение и контроль качества заклёпочного шва.

1.4.17. Болт-заклёпочные соединения.

1.4.18. Болтовые соединения.

1.4.19. Герметизация соединений. Виды герметиков. Срок жизни герметика.

Задание №1

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.

Дидактическая единица: 2.11 производить наладку технических средств оснащения;

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.1.3 Разрабатывать под руководством более квалифицированного специалиста прогрессивные технологические процессы изготовления деталей, сборки узлов, агрегатов, монтажа систем летательных аппаратов в соответствии с требованиями Единой системы технологической подготовки производства (далее - ЕСТПП).

Занятие(-я):

1.4.15. Определение параметров заклепочного соединения сборочного узла.

1.4.16. Расчет параметров заклепочного соединения сборочного узла.

Задание №1

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.

2.2.6 Текущий контроль (ТК) № 6

Тема занятия: 1.5.10. Основные схемы увязки деталей и оснастки.
Метод и форма контроля: Письменный опрос (Опрос)
Вид контроля: Письменная контрольная работа
Дидактическая единица: 1.5 виды режущего и сборочного инструмента;
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.1.2 Обеспечивать технологическую подготовку производства по реализации технологического процесса.
Занятие(-я):

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

Дидактическая единица: 1.8 особые методы контроля;
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.1.2 Обеспечивать технологическую подготовку производства по реализации технологического процесса.
Занятие(-я):
1.4.13. Клёпка специальными и составными заклёпками. Клёпка пустотелыми заклёпками. Клёпка составными заклёпками.

1.4.14. Обеспечение и контроль качества заклёпочного шва.
1.4.17. Болт-заклёпочные соединения.
1.4.18. Болтовые соединения.
1.4.19. Герметизация соединений. Виды герметиков. Срок жизни герметика.
1.4.20. Герметизация соединений. Методы герметизации соединений. Поверхностный метод герметизации соединений. Внутришовный метод герметизации соединений.
1.5.8. Изготовление и монтаж сборочных приспособлений.
1.5.9. Взаимная увязка сборочных приспособлений.

Задание №1

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

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

Дидактическая единица: 1.11 технологические процессы выполнения соединений, применяемых в самолетостроении;

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.1.2 Обеспечивать технологическую подготовку производства по реализации технологического процесса.

Занятие(-я):

1.4.10. Прессовая клёпка.
1.4.11. Установление крепежных элементов в смоделированную объемную конструкцию согласно ГОСТ на крепежные элементы и допуски.
1.4.12. Клёпка высокоресурсными сплошными стержневыми заклепками.
1.4.13. Клёпка специальными и составными заклёпками. Клёпка пустотелыми заклёпками. Клёпка составными заклёпками.
1.4.14. Обеспечение и контроль качества заклёпочного шва.
1.4.17. Болт-заклёпочные соединения.
1.4.19. Герметизация соединений. Виды герметиков. Срок жизни герметика.
1.4.20. Герметизация соединений. Методы герметизации соединений. Поверхностный метод герметизации соединений. Внутришовный метод герметизации соединений.
1.4.21. Комбинированный метод герметизации соединений. Работоспособность

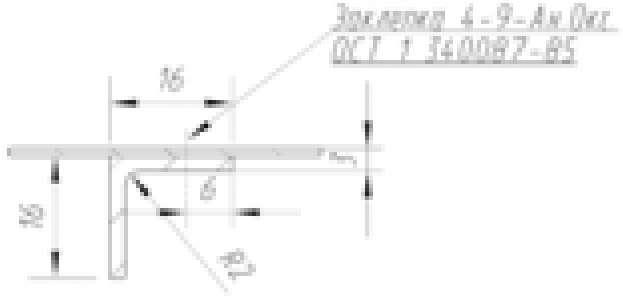
герметичных соединений, контроль герметичности.

Задание №1

Выполнить задания на расчет соединения по вариантам:

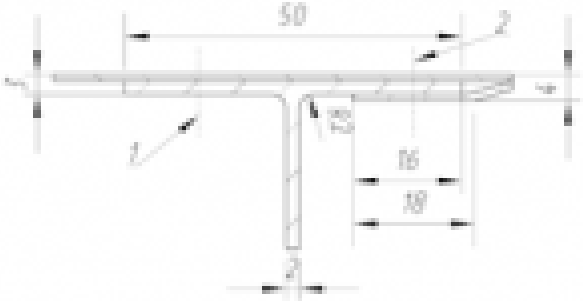
1 вариант

Вычислить, подойдёт ли при данном соединении данный крепеж



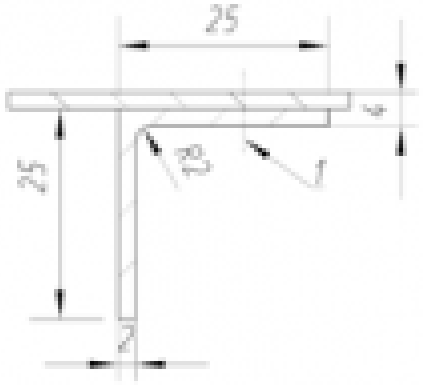
2 вариант

Определить диаметр и длину заклепки в соединении №1



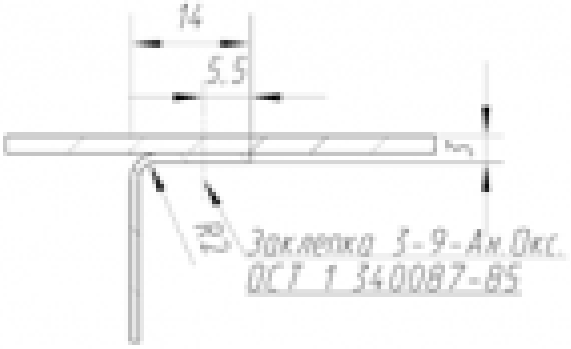
3 вариант

Определить диаметр и длину заклепки в соединении №1



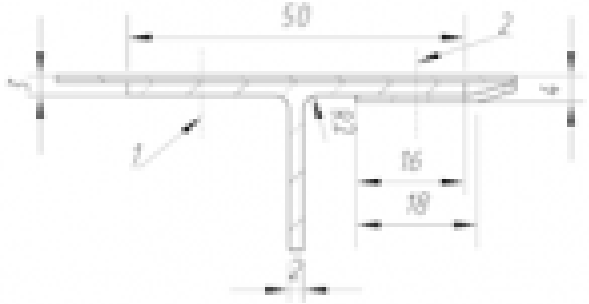
4 вариант

Вычислить, подойдёт ли при данном соединении данный крепеж



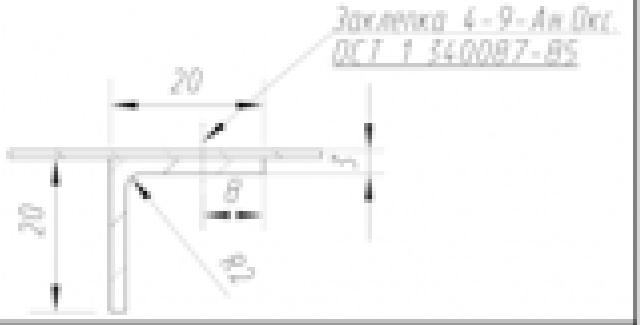
5 вариант

Определить диаметр и длину заклепки в соединении №2



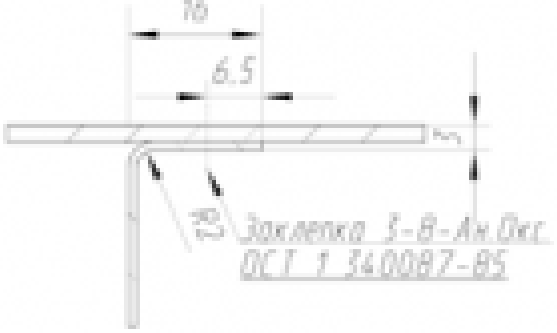
6 вариант

Вычислить, подойдёт ли при данном соединении данный крепеж



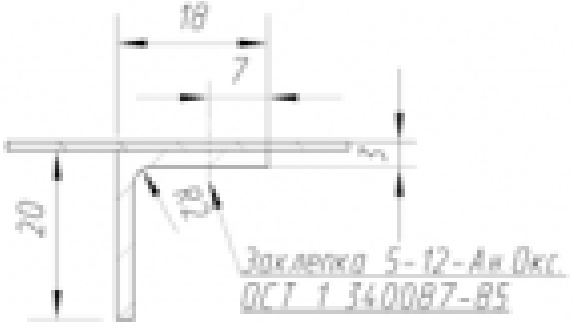
7 вариант

Вычислить, подойдёт ли при данном соединении данный крепеж



8 вариант

Вычислить, подойдёт ли при данном соединении данный крепеж



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 рассчета, что привело к неправильному решению.

Дидактическая единица: 2.18 составлять схемы технологического членения и выполнять анализ технологичности узлов и агрегатов летательного аппарата;
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.1.2 Обеспечивать технологическую подготовку производства по реализации технологического процесса.
ПК.1.3 Разрабатывать под руководством более квалифицированного специалиста прогрессивные технологические процессы изготовления деталей, сборки узлов, агрегатов, монтажа систем летательных аппаратов в соответствии с требованиями Единой системы технологической подготовки производства (далее - ЕСТПП).
Занятие(-я):
1.5.6. Прогрессивные конструктивные схемы сборочной оснастки. Упрощенное сборно-разборное приспособление для сборки панелей. Приспособление с упругим прижимом обшивок.
Задание №1
Выполнить анализ технологичности узла методом экспертных оценок.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Проведен анализ технологичности согласно приведенным данным. Анализ технологичности показал технологичнось узла верно без ошибок.
4	Проведен анализ технологичности согласно приведенным данным. Анализ технологичности показал технологичнось узла верно с незначительными ошибками, требующих уточнения.

3	Проведен анализ технологичности согласно приведенным данным. Анализ технологичности показал технологичнось узла с ошибками.

2.2.7 Текущий контроль (ТК) № 7

Тема занятия: 1.6.2. Сборка отсеков и агрегатов непанелированной конструкции.
Метод и форма контроля: Письменный опрос (Опрос)
Вид контроля: Письменная контрольная работа
Дидактическая единица: 1.7 назначение и виды сборочных приспособлений,
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.1.2 Обеспечивать технологическую подготовку производства по реализации технологического процесса.
ПК.1.3 Разрабатывать под руководством более квалифицированного специалиста прогрессивные технологические процессы изготовления деталей, сборки узлов, агрегатов, монтажа систем летательных аппаратов в соответствии с требованиями Единой системы технологической подготовки производства (далее - ЕСТПП).
Занятие(-я):
1.5.1. Назначение сборочных приспособлений и технические требования к ним.
1.5.2. Классификация и конструкция сборочных приспособлений.
1.5.3. Проектирование сборочных приспособлений.
1.5.6. Прогрессивные конструктивные схемы сборочной оснастки. Упрощенное сборно-разборное приспособление для сборки панелей. Приспособление с упругим прижимом обшивок.
1.5.7. Приспособление для групповой сборки узлов. Стапель сборки агрегата с рабочими площадками на двух уровнях.
1.5.8. Изготовление и монтаж сборочных приспособлений.
1.5.11. Метод объёмной увязки (МОУ).
1.5.12. Применение баз системы самолета при моделировании плоских деталей каркаса самолета.
1.6.1. Агрегатная сборка самолета.
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.

Дидактическая единица: 2.8 составлять карты технологического процесса, маршрутные и материальные карты, ведомости оснастки и другую технологическую документацию;

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.1.2 Обеспечивать технологическую подготовку производства по реализации технологического процесса.

ПК.1.3 Разрабатывать под руководством более квалифицированного специалиста прогрессивные технологические процессы изготовления деталей, сборки узлов, агрегатов, монтажа систем летательных аппаратов в соответствии с требованиями Единой системы технологической подготовки производства (далее - ЕСТПП).

Занятие(-я):

1.5.4. Разработка технического задания на проектирование сборочного приспособления.

1.5.5. Определение конструкции сборочного приспособления в зависимости от собираемого узла.

1.5.13. Разработка операций технологического процесса сборки узла.

1.5.14. Разработка технологического процесса сборки узла на основе схемы базирования и схемы сборки.

Задание №1

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.

Дидактическая единица: 2.7 рассчитывать режимы обработки, нормы времени на изготовление и сборку с использованием существующих нормативов;

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.1.2 Обеспечивать технологическую подготовку производства по реализации технологического процесса.
ПК.1.3 Разрабатывать под руководством более квалифицированного специалиста прогрессивные технологические процессы изготовления деталей, сборки узлов, агрегатов, монтажа систем летательных аппаратов в соответствии с требованиями Единой системы технологической подготовки производства (далее - ЕСТПП).
Занятие(-я):
1.5.13. Разработка операций технологического процесса сборки узла.
1.5.14. Разработка технологического процесса сборки узла на основе схемы базирования и схемы сборки.
Задание №1
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.

Дидактическая единица: 2.9 оформлять технологическую документацию ручным способом или с использованием ИКТ;
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.1.2 Обеспечивать технологическую подготовку производства по реализации технологического процесса.
ПК.1.3 Разрабатывать под руководством более квалифицированного специалиста прогрессивные технологические процессы изготовления деталей, сборки узлов, агрегатов, монтажа систем летательных аппаратов в соответствии с требованиями Единой системы технологической подготовки производства (далее - ЕСТПП).
Занятие(-я):
1.5.4. Разработка технического задания на проектирование сборочного приспособления.
1.5.5. Определение конструкции сборочного приспособления в зависимости от собираемого узла.
1.5.13. Разработка операций технологического процесса сборки узла.
1.5.14. Разработка технологического процесса сборки узла на основе схемы базирования и схемы сборки.
Задание №1

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

2.2.8 Текущий контроль (ТК) № 8

Тема занятия: 1.7.4. Лазерно-оптические методы контроля точности сборки и невилировки самолета.
Метод и форма контроля: Письменный опрос (Опрос)
Вид контроля: Письменная контрольная работа
Дидактическая единица: 1.2 типовые технологические процессы производства деталей, сборки узлов и агрегатов планера летательного аппарата;
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.1.2 Обеспечивать технологическую подготовку производства по реализации технологического процесса.
Занятие(-я):
1.1.8. Анализ технологических параметров на основе метода экспертных оценок.
1.2.6. Определение методов базирования изделия.
1.3.1. Особенности проектирования технологических процессов сборки в самолётостроении.
1.3.2. Выбор схемы базирования и состава оснащения сборки.
1.3.3. Требования к деталям, поступающим на сборку.
1.3.4. Конструктивная компенсация погрешностей при сборке. Компенсация погрешностей при сборке механической доработкой контура деталей. Компенсация погрешностей сборки путем заполнения зазоров.
1.3.5. Проектирование рабочего технологического процесса.
1.3.6. Разработка структуры базирования изделия в сборочном приспособлении.
1.3.7. Составление схемы сборки узла на основе схемы базирования.
1.6.1. Агрегатная сборка самолета.
1.6.2. Сборка отсеков и агрегатов непанелированной конструкции.
1.6.3. Сборка отсеков и агрегатов панелированной конструкции.

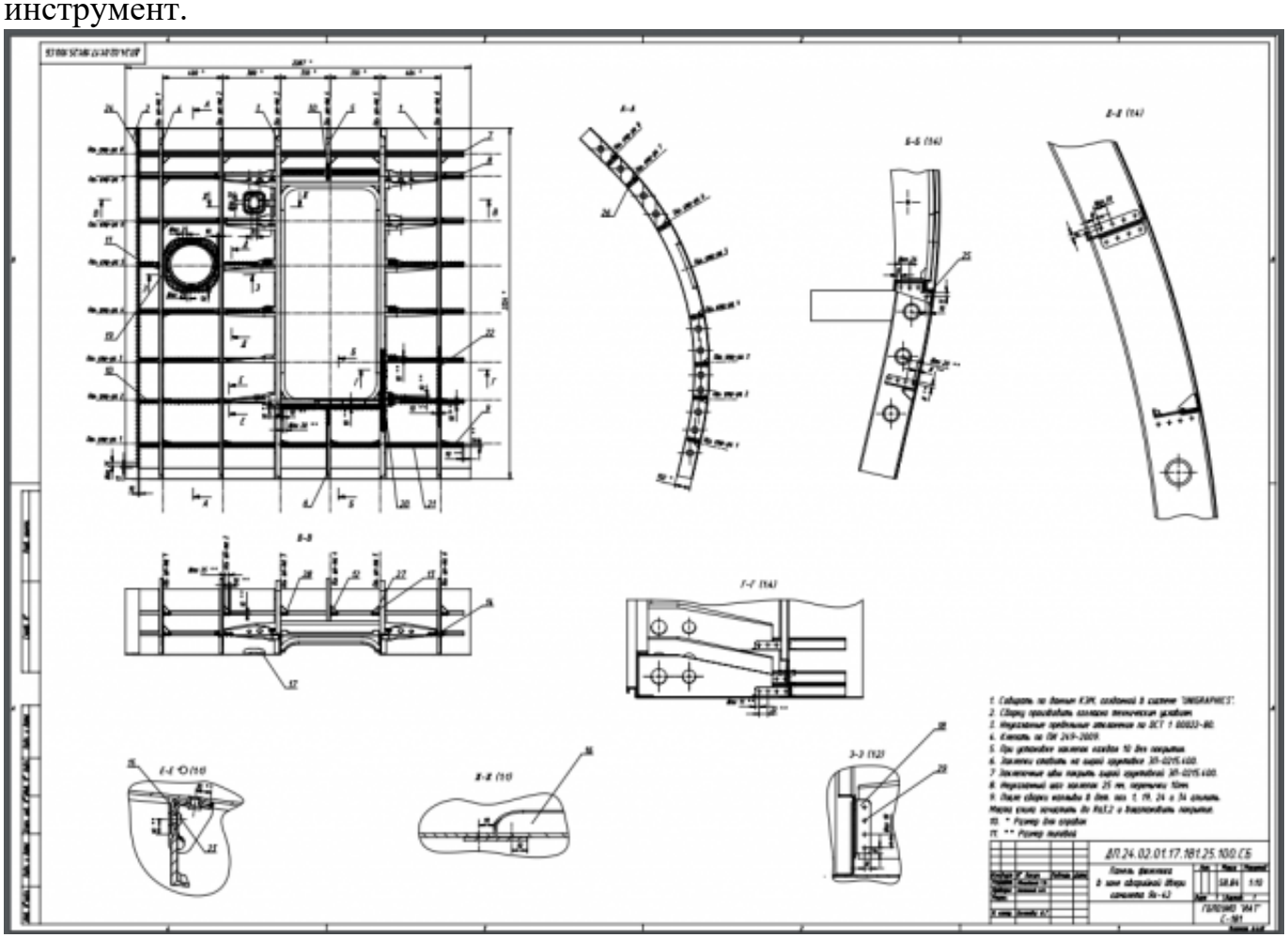
1.6.4. Сборка цельных агрегатов.

1.7.1. Общая сборка планера самолёта. Контроль аэродинамических обводов планера самолёта.

1.7.2. Нивелировка самолёта.

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

Дидактическая единица: 1.4 виды баз, типовые схемы базирования, виды и возможности технологического оборудования;

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.1.2 Обеспечивать технологическую подготовку производства по реализации технологического процесса.

Занятие(-я):

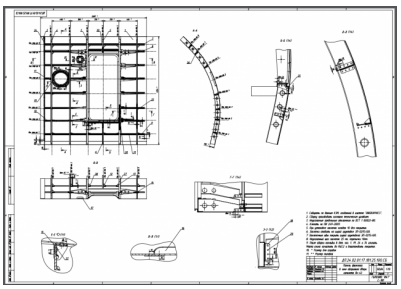
1.2.8. Текущий контроль по методам сборки авиационных изделий.

1.3.6. Разработка структуры базирования изделия в сборочном приспособлении.

1.3.7. Составление схемы сборки узла на основе схемы базирования.

1.7.2. Нивелировка самолёта.

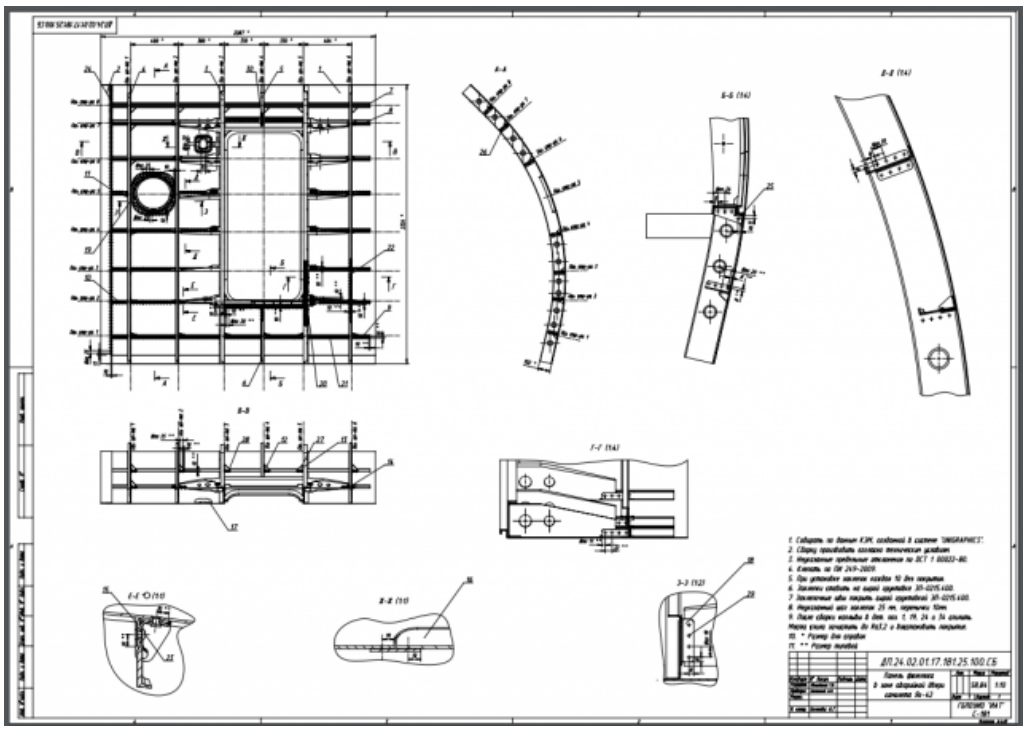
Задание №1



Разработать для предложенного изделия схему базирования.

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.
3	Разработана полная схема базирования узла.

Дидактическая единица: 1.3 средства их технологического оснащения;
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.1.2 Обеспечивать технологическую подготовку производства по реализации технологического процесса.
Занятие(-я):
1.3.1. Особенности проектирования технологических процессов сборки в самолётостроении.
1.3.2. Выбор схемы базирования и состава оснащения сборки.
1.3.3. Требования к деталям, поступающим на сборку.
1.3.4. Конструктивная компенсация погрешностей при сборке. Компенсация погрешностей при сборке механической доработкой контура деталей. Компенсация погрешностей сборки путем заполнения зазоров.
1.3.5. Проектирование рабочего технологического процесса.
1.4.1. Общая характеристика применяемых в самолётостроении соединений.
1.4.2. Определение основных параметров шва.
1.4.3. Технологический процесс выполнения заклёпочного соединения.
1.4.9. Методы и виды двухсторонней клепки.
1.4.10. Прессовая клёпка.
1.4.11. Установление крепежных элементов в смоделированную объемную конструкцию согласно ГОСТ на крепежные элементы и допуски.
Задание №1
Разработать технические усчловия на поставку деталей для сборки для



предложенного узла.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Разработанные технические условия поставки деталей на сборку содержат все необходимые отверстия и припуски для 90% деталей.
4	Разработанные технические условия поставки деталей на сборку содержат все необходимые отверстия и припуски для 75% деталей.
3	Разработанные технические условия поставки деталей на сборку содержат все необходимые отверстия и припуски для 60% деталей.

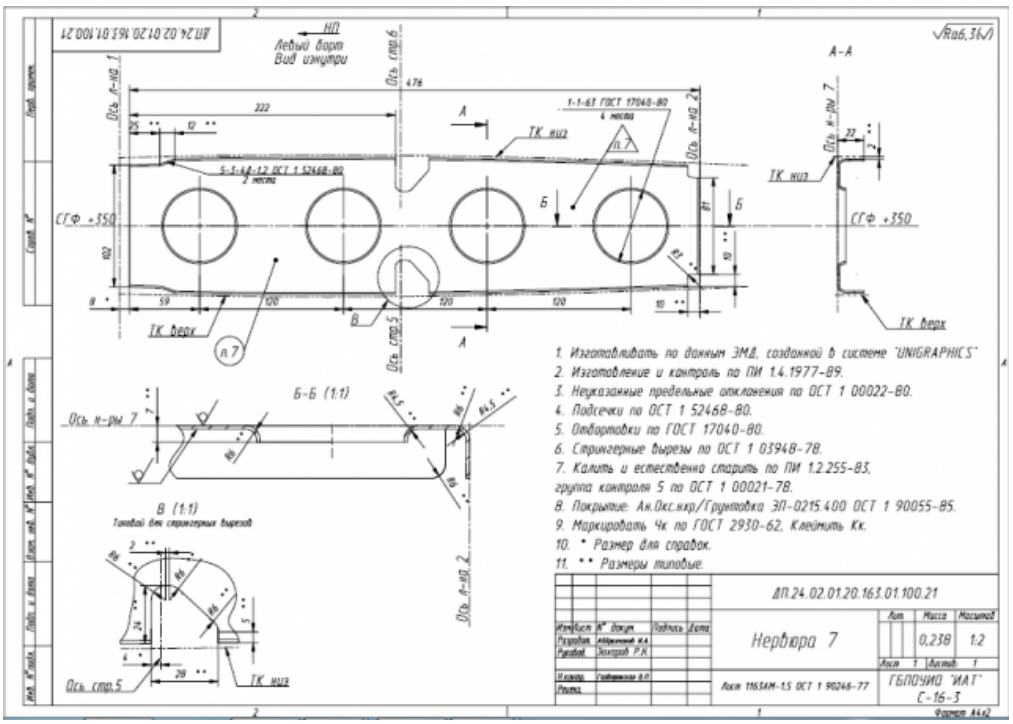
Дидактическая единица: 2.10 обеспечивать технологическую подготовку производства по реализации технологического процесса;
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.1.2 Обеспечивать технологическую подготовку производства по реализации технологического процесса.
ПК.1.3 Разрабатывать под руководством более квалифицированного специалиста прогрессивные технологические процессы изготовления деталей, сборки узлов, агрегатов, монтажа систем летательных аппаратов в соответствии с требованиями Единой системы технологической подготовки производства (далее - ЕСТПП).
Занятие(-я):
1.4.15. Определение параметров заклепочного соединения сборочного узла.
1.4.16. Расчет параметров заклепочного соединения сборочного узла.
1.5.4. Разработка технического задания на проектирование сборочного приспособления.
1.5.5. Определение конструкции сборочного приспособления в зависимости от собираемого узла.
Задание №1
Описать варианты технологического процесса агрегатной сборки предложенного изделия авиационной техники.

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

2.3 Результаты освоения МДК.01.03 Проектирование технологических процессов, разработка технологической документации и внедрение в производство подлежащие проверке на текущем контроле

2.3.1 Текущий контроль (ТК) № 1

Тема занятия: 1.1.4. Выполнение конструкторской документации.
Метод и форма контроля: Письменный опрос (Опрос)
Вид контроля: Письменная контрольная работа
Дидактическая единица: 1.12 основные требования, предъявляемые к оформлению конструкторской и технологической документации в производстве летательных аппаратов;
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.1.3 Разрабатывать под руководством более квалифицированного специалиста прогрессивные технологические процессы изготовления деталей, сборки узлов, агрегатов, монтажа систем летательных аппаратов в соответствии с требованиями Единой системы технологической подготовки производства (далее - ЕСТПП).
Занятие(-я):
1.1.1. Основные этапы проектирования документации.
1.1.2. Виды конструкторской документации.
1.1.3. Требования к оформлению конструкторской документации.
Задание №1
Выполнить чтение чертежа и ответить на 3 дополнительных вопроса по



оформлению чертежа:

Оценка	***Показатели оценки***
5	Выполнено чтение чертежа по всем правилам. Даны ответы на 2 дополнительных вопроса.
4	Выполнено чтение чертежа с отклонениями от правил. Даны ответы на 2 дополнительных вопроса.

3	Выполнено чтение чертежа с отклонениями от правил. Дан ответ на 1 дополнительный вопрос.

2.3.2 Текущий контроль (ТК) № 2

Тема занятия: 1.2.9. Выполнение электронной модели детали "Кница".
Метод и форма контроля: Письменный опрос (Опрос)
Вид контроля: Письменная контрольная работа
Дидактическая единица: 2.17 разрабатывать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных программ автоматизированного проектирования;
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.1.3 Разрабатывать под руководством более квалифицированного специалиста прогрессивные технологические процессы изготовления деталей, сборки узлов, агрегатов, монтажа систем летательных аппаратов в соответствии с требованиями Единой системы технологической подготовки производства (далее - ЕСТПП).
Занятие(-я):
1.2.1. Построение теоретических обводов планера летательного аппарата.
1.2.2. Построение базовых плоскостей конструктивно-силовой схемы летательного аппарата.
1.2.3. Выполнение электронной модели детали "Лонжерон".
1.2.4. Выполнение электронной модели детали "Составной лонжерон".
1.2.5. Выполнение электронной модели детали "Нервюра".
1.2.6. Выполнение электронной модели детали "Силовая нервюра".
1.2.7. Выполнение электронных моделей стыковочных деталей.
1.2.8. Выполнение электронной модели детали "Стрингер".
Задание №1
Выполнить модель детали "Нервюра".

Оценка	*Показатели оценки*
5	1. Все операции выполнены последовательно и с необходимыми параметрами, в соответствии с методикой; 2. Количество конструктивных элементов соответсвует чертежу; 3. Все размеры модели соответствуют чертежу.
4	1. 70% операцийи выполнены последовательно и с необходимыми параметрами, в соответствии с методикой; 2. 70% конструктивных элементов соответсвует чертежу; 3. 70% размеров модели соответствуют чертежу

3	1. 50% операции выполнены последовательно и с необходимыми параметрами, в соответствии с методикой; 2. 40% конструктивных элементов соответсвует чертежу; 3. 30% размеров модели соответствуют чертежу

2.3.3 Текущий контроль (ТК) № 3

Тема занятия: 1.2.12. Выполнение сборок с применением САПР.
Метод и форма контроля: Практическая работа (Опрос)
Вид контроля: Практическое выполнение задания
Дидактическая единица: 2.16 выполнять приближенный расчет на прочность основных элементов конструкции летательного аппарата;
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.1.1 Анализировать объект производства: конструкцию летательного аппарата, агрегатов, узлов, деталей, систем, конструкторскую документацию на их изготовление и монтаж.
Занятие(-я):
1.2.3. Выполнение электронной модели детали "Лонжерон".
1.2.4. Выполнение электронной модели детали "Составной лонжерон".
1.2.5. Выполнение электронной модели детали "Нервюра".
1.2.6. Выполнение электронной модели детали "Силовая нервюра".
1.2.7. Выполнение электронных моделей стыковочных деталей.
1.2.8. Выполнение электронной модели детали "Стрингер".
1.2.9. Выполнение электронной модели детали "Кница".
1.2.10. Выполнение электронной модели сборочной единицы.
1.2.11. Выполнение электронной модели сборочной единицы.
Задание №1
Выполнить сборку узла из спроектированных элементов.

Оценка	*Показатели оценки*
5	1. Конструкция содержит все заданные элементы конструкции; 2. Элементы конструкции содержат все необходимые конструктивные элементы; 3. Конструкция деталей в сборке соответствует требуемой прочности изделия; 4. Сборка не имеет врезаний и лишних зазоров.

4	1. Конструкция содержит все заданные элементы конструкции; 2. Элементы конструкции содержат не все необходимые конструктивные элементы; 3. Конструкция деталей в сборке соответствует требуемой прочности изделия; 4. Сборка не имеет врезаний и лишних зазоров.
3	1. Конструкция содержит все заданные элементы конструкции; 2. Элементы конструкции содержат не все необходимые конструктивные элементы; 3. Конструкция деталей в сборке соответствует требуемой прочности изделия; 4. Сборка имеет врезания или лишние зазоры.

2.3.4 Текущий контроль (ТК) № 4

Тема занятия: 1.3.10. Оформление сборочных чертежей.
Метод и форма контроля: Практическая работа (Опрос)
Вид контроля: Практическое выполнение заданий
Дидактическая единица: 2.1 анализировать конструкторскую документацию, читать чертежи по специальности;
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.1.1 Анализировать объект производства: конструкцию летательного аппарата, агрегатов, узлов, деталей, систем, конструкторскую документацию на их изготовление и монтаж.
Занятие(-я):
1.3.1. Выполнение авиационных чертежей деталей с применением САПР.
1.3.2. Размещение видов на авиационных чертежах деталей.
1.3.3. Оформление чертежей деталей.
1.3.4. Выполнение авиационных сборочных чертежей с применением САПР.
1.3.6. Размещение видов на авиационных сборочных чертежах.
1.3.7. Размещение видов на авиационных сборочных чертежах.
1.3.8. Оформление сборочных чертежей.
1.3.9. Оформление сборочных чертежей.
Задание №1
Оформить сборочный чертеж.

Оценка	***Показатели оценки***

5	1. Оформление чертежа соответствует ЕСКД; 2. Проставлены все габаритные и позиционные размеры; 3. Проставлены перемычки и шаги крепежа.
4	1. Оформление чертежа соответствует ЕСКД; 2. Проставлены все габаритные и позиционные размеры; 3. Не проставлены перемычки и шаги крепежа.
3	1. Оформление чертежа соответствует ЕСКД; 2. Не проставлены все габаритные и позиционные размеры; 3. Не проставлены перемычки и шаги крепежа.

Дидактическая единица: 2.16 выполнять приближенный расчет на прочность основных элементов конструкции летательного аппарата;

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.1.3 Разрабатывать под руководством более квалифицированного специалиста прогрессивные технологические процессы изготовления деталей, сборки узлов, агрегатов, монтажа систем летательных аппаратов в соответствии с требованиями Единой системы технологической подготовки производства (далее - ЕСТПП).

Занятие(-я):

1.2.12. Выполнение сборок с применением САПР.

Задание №1

Оформить спецификацию к сборочному чертежу.

Оценка	*Показатели оценки*
5	1. Спецификация офромлена в соответствии с ЕСКД; 2. Имеется перечень всех деталей и стандартных изделий; 3. К деталям прописаны материалы.
4	1. Спецификация офромлена в соответствии с ЕСКД; 2. Имеется перечень всех деталей и стандартных изделий; 3. К деталям не прописаны материалы.
3	1. Спецификация офромлена в соответствии с ЕСКД; 2. Имеется не полный перечень всех деталей и стандартных изделий; 3. К деталям не прописаны материалы.

Дидактическая единица: 2.10 обеспечивать технологическую подготовку производства по реализации технологического процесса;

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.1.3 Разрабатывать под руководством более квалифицированного специалиста прогрессивные технологические процессы изготовления деталей, сборки узлов,

агрегатов, монтажа систем летательных аппаратов в соответствии с требованиями Единой системы технологической подготовки производства (далее - ЕСТПП).

Занятие(-я):

1.3.5. Выполнение авиационных сборочных чертежей с применением САПР.

Задание №1

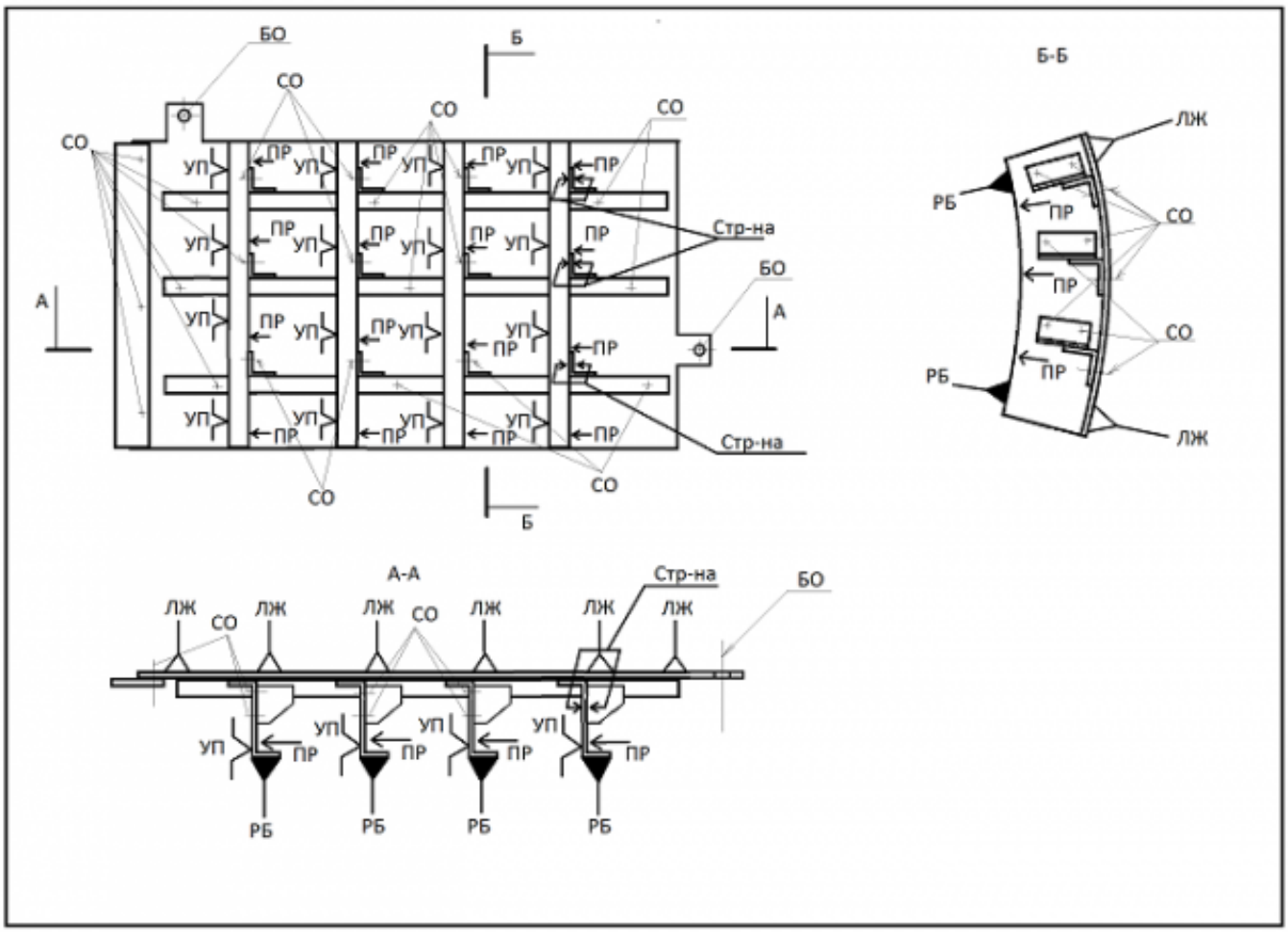
Заполнить технические требования к чертежу в соответствии с требуемыми режимами, качеством и условиями при сборке.

Оценка	***Показатели оценки***
5	1. Технические требования соответствуют требованиям сборки. 2. Оформление технических требований соответствует ГОСТ ЕСКД 2.316-2008. 3. Содержаний пунктов технических требований оформлено в соответствии с техническими формулировками. 4. Содержаться необходимые пункты, описывающие требуемое качество, вид и схему покрытий, необходимые прочие требования.
4	1. Технические требования соответствуют требованиям сборки. 2. Оформление технических требований соответствует ГОСТ ЕСКД 2.316-2008. 3. Содержаний пунктов технических требований оформлено с отклонениями от технических формулировок. 4. Содержаться только пункты, описывающие требуемое качество, вид и схему покрытий, без необходимых прочих требований.
3	1. Технические требования соответствуют требованиям сборки. 2. Оформление технических требований соответствует ГОСТ ЕСКД 2.316-2008. 3. Содержаний пунктов технических требований оформлено в полном не соответствии с техническими формулировками. 4. Содержаться только пункты, описывающие требуемое качество, вид и схему покрытий, без необходимых прочих требований.

2.3.5 Текущий контроль (ТК) № 5

Тема занятия: 2.1.3. Требования к оформлению технологической документации.

Метод и форма контроля: Индивидуальные задания (Опрос)
Вид контроля: Контрольная работа
Дидактическая единица: 1.2 типовые технологические процессы производства деталей, сборки узлов и агрегатов планера летательного аппарата;
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.1.2 Обеспечивать технологическую подготовку производства по реализации технологического процесса.
Занятие(-я):
2.1.1. Виды технологической документации.
2.1.2. Требования к оформлению технологической документации.
Задание №1
Записать операции технологического процесса сборки изделия по представленной схеме базирования.



Оценка	*Показатели оценки*

5	Разработанный технологический процесс содержит все необходимые этапы сборки в технологической последовательности их выполнения. Оформление содержания операций полностью соответствует требованиям ЕСТД.
4	Разработанный технологический процесс содержит все необходимые этапы сборки в технологической последовательности их выполнения. Оформление содержания операций не полностью соответствует требованиям ЕСТД.
3	Разработанный технологический процесс содержит все необходимые этапы сборки в технологической последовательности их выполнения. Оформление содержания операций не соответствует требованиям ЕСТД.

2.3.6 Текущий контроль (ТК) № 6

Тема занятия: 2.2.3. Выполнение конструктивных плазов и технологических электронных моделей с применением САПР.
Метод и форма контроля: Практическая работа (Опрос)
Вид контроля: Практическое выполнение задани\
Дидактическая единица: 2.2 обеспечивать взаимозаменяемость в производстве летательных аппаратов на основе плазово-инструментального метода;
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.1.1 Анализировать объект производства: конструкцию летательного аппарата, агрегатов, узлов, деталей, систем, конструкторскую документацию на их изготовление и монтаж.
ПК.1.2 Обеспечивать технологическую подготовку производства по реализации технологического процесса.
ПК.1.3 Разрабатывать под руководством более квалифицированного специалиста прогрессивные технологические процессы изготовления деталей, сборки узлов, агрегатов, монтажа систем летательных аппаратов в соответствии с требованиями Единой системы технологической подготовки производства (далее - ЕСТПП).
Занятие(-я):
1.2.1. Построение теоретических обводов планера летательного аппарата.
1.2.2. Построение базовых плоскостей конструктивно-силовой схемы летательного аппарата.
1.3.1. Выполнение авиационных чертежей деталей с применением САПР.
1.3.4. Выполнение авиационных сборочных чертежей с применением САПР.
1.3.6. Размещение видов на авиационных сборочных чертежах.
2.2.1. Выполнение конструктивных плазов и технологических электронных моделей с применением САПР.
2.2.2. Выполнение конструктивных плазов и технологических электронных

моделей с применением САПР.

Задание №1

Разработать конструктивный плаз компьютерный сечения нервюры №3 кессона крыла по представленной 3D модели на основе ТЭМ и КСС.

Оценка	***Показатели оценки***
5	Разработанный конструктивный плаз содержит оси и теоретичесакий контур с надписями всех нанесенных элементов и дополнительной технологической информацией в виде СО и НО.
4	Разработанный конструктивный плаз содержит оси и теоретичесакий контур с надписями всех нанесенных элементов без дополнительной технологической информации.
3	Разработанный конструктивный плаз содержит оси и теоретичесакий контур без надписей и дополнительной технологической информации.

Дидактическая единица: 2.6 определять способы получения заготовок;

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.1.2 Обеспечивать технологическую подготовку производства по реализации технологического процесса.

Занятие(-я):

2.2.1. Выполнение конструктивных плазов и технологических электронных моделей с применением САПР.

2.2.2. Выполнение конструктивных плазов и технологических электронных моделей с применением САПР.

Задание №1

Оформить выполенный КПК в виде чертежа на формате, соответствующим масштабу сечения 1:1.

Оценка	***Показатели оценки***
5	1. Оформление КПК соответствует необходимым требованиям ГОСТ ЕСКД. 2. Чертеж выполнен в масштабе 1:1 с правильно подобранным форматом листа, соответствующим ГОСТ ЕСКД. 3. Все надписи на виде сечения плаза не выходят за границы рамки чертежа. 4. Оформление основной надписи соответствует образцу.

4	1. Оформление КПК соответствует необходимым требованиям ГОСТ ЕСКД. 2. Чертеж выполнен в масштабе 1:1 с правильно подобранным форматом листа, соответствующим ГОСТ ЕСКД. 3. 80% надписей на виде сечения плаза не выходят за границы рамки чертежа. 4. Оформление основной надписи не соответствует образцу.
3	1. Оформление КПК соответствует необходимым требованиям ГОСТ ЕСКД. 2. Чертеж выполнен в масштабе 1:1, форматом листаподобран с отклонениями от ГОСТ ЕСКД. 3. 80% надписей на виде сечения плаза не выходят за границы рамки чертежа. 4. Оформление основной надписи не соответствует образцу.

2.3.7 Текущий контроль (ТК) № 7

Тема занятия: 3.1.4. Оформление расчётов конструкции.
Метод и форма контроля: Индивидуальные задания (Сравнение с аналогом)
Вид контроля: Индивидуальное выполнение работы
Дидактическая единица: 1.1 конструкцию объектов производства (деталей, узлов,агрегатов планера летательного аппарата, систем летательного аппарата);
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.1.1 Анализировать объект производства: конструкцию летательного аппарата, агрегатов, узлов, деталей, систем, конструкторскую документацию на их изготовление и монтаж.
Занятие(-я):
1.3.3. Оформление чертежей деталей.
3.1.1. Получение задания на курсовое проектирование
3.1.2. Выполнение эскизов проектируемого изделия
3.1.3. Расчёт конструктивно силового набора и крепежа.
Задание №1
Рказработать эскиз узла в соответствии с темой курсового проекта и создать сечения узла со всеми конструктивными элементами.

Оценка	***Показатели оценки***
5	Разработанный эскиз содержит все необходимые сечения. Сечения деталей обеспечивают технологичность и конструктивную прочность изделия. Все элементы конструкции обеспечивают работу изделия в эксплуатационных условиях.

4	Разработанный эскиз содержит все необходимые сечения. Сечения деталей обеспечивают технологичность и конструктивную прочность изделия. Элементы конструкции не обеспечивают работу изделия в эксплуатационных условиях. Требуются доработки.
3	Разработанный эскиз содержит все необходимые сечения. Сечения деталей не обеспечивают технологичность и конструктивную прочность изделия. Элементы конструкции не обеспечивают работу изделия в эксплуатационных условиях. Требуются доработки.

Дидактическая единица: 2.1 анализировать конструкторскую документацию, читать чертежи по специальности;

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.1.1 Анализировать объект производства: конструкцию летательного аппарата, агрегатов, узлов, деталей, систем, конструкторскую документацию на их изготовление и монтаж.

Занятие(-я):

1.3.10. Оформление сборочных чертежей.

3.1.1. Получение задания на курсовое проектирование

3.1.2. Выполнение эскизов проектируемого изделия

3.1.3. Расчёт конструктивно силового набора и крепежа.

Задание №1

Подобрать толщины деталей узла курсового проекта и указать крепеж, которым будет выполнено соединение данной детали (вид, диаметр, длина).

Оценка	***Показатели оценки***
5	Подобранные толщины деталей обеспечивают надежную работу конструкции на всех режимах полета. Крепеж, которым соединяются данные детали, позволяет выполнить его постановку и обеспечивает эксплутационную устойчивость конструкции.
4	Подобранные толщины деталей обеспечивают надежную работу конструкции на всех режимах полета. Крепеж, которым соединяются данные детали, не позволяет выполнить его постановку, но обеспечивает эксплутационную устойчивость конструкции.

3	Подобранные толщины деталей обеспечивают надежную работу конструкции на всех режимах полета. Крепеж, которым соединяются данные детали, не позволяет выполнить его постановку и не обеспечивает эксплутационную устойчивость конструкции.

Дидактическая единица: 2.18 составлять схемы технологического членения и выполнять анализ технологичности узлов и агрегатов летательного аппарата;
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.1.1 Анализировать объект производства: конструкцию летательного аппарата, агрегатов, узлов, деталей, систем, конструкторскую документацию на их изготовление и монтаж.
ПК.1.2 Обеспечивать технологическую подготовку производства по реализации технологического процесса.
Занятие(-я):
3.1.3. Расчёт конструктивно силового набора и крепежа.
Задание №1
Разработать технологическую схему членения деталей с их предварительным визуальным видом.

Оценка	*Показатели оценки*
5	1. Схема членения выполнена в соответствии с эскизом всего узла. 2. Внешний вид деталей позволяет обеспечить их выполнение и последующую сборку в единую конструкцию. 3. Содержаться все необходимые основные детали конструкции. 4. Визуально показаны расположения подсечек, отбортовок, вырезов и прочих конструктивных элементов.
4	1. Схема членения выполнена в соответствии с эскизом всего узла. 2. Внешний вид деталей позволяет обеспечить их выполнение и последующую сборку в единую конструкцию. 3. Содержаться все необходимые основные детали конструкции. 4. Не показаны расположения подсечек, отбортовок, вырезов и прочих конструктивных элементов.

3	1. Схема членения выполнена в соответствии с эскизом всего узла. 2. Внешний вид деталей позволяет обеспечить их выполнение и последующую сборку в единую конструкцию. 3. Содержаться не все необходимые основные детали конструкции. 4. Не показаны расположения подсечек, отбортовок, вырезов и прочих конструктивных элементов.

2.3.8 Текущий контроль (ТК) № 8

Тема занятия: 3.2.4. Сборка проектируемого узла
Метод и форма контроля: Индивидуальные задания (Сравнение с аналогом)
Вид контроля: выполнение индивидуального задания
Дидактическая единица: 1.1 конструкцию объектов производства (деталей, узлов,агрегатов планера летательного аппарата, систем летательного аппарата);
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.1.1 Анализировать объект производства: конструкцию летательного аппарата, агрегатов, узлов, деталей, систем, конструкторскую документацию на их изготовление и монтаж.
Занятие(-я):
3.1.4. Оформление расчётов конструкции.
3.2.1. Проектирование конструкции сборочного узла (продольные элементы).
3.2.2. Проектирование конструкции сборочного узла (поперечные элементы).
3.2.3. Увзяка всех элементов конструкции.
Задание №1
Выполнить сборку ЭМСЕ в соответствии с темой курсового проекта.

Оценка	***Показатели оценки***
5	ЭМСЕ содержит все необходимые детали в соответствии с ТЭМ и КСС. Имеются узлы навески и стыка, выполнены все соединительные элементы (стойки и кницы).
4	ЭМСЕ содержит все необходимые детали в соответствии с ТЭМ и КСС. Имеются узлы навески и стыка, выполнены не все соединительные элементы (стойки и кницы).
3	ЭМСЕ содержит все необходимые детали в соответствии с ТЭМ и КСС. Отсутствуют узлы навески и стыка, выполнены не все соединительные элементы (стойки и кницы).

Дидактическая единица: 1.7 назначение и виды сборочных приспособлений,

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.1.1 Анализировать объект производства: конструкцию летательного аппарата, агрегатов, узлов, деталей, систем, конструкторскую документацию на их изготовление и монтаж.
Занятие(-я):
3.2.1. Проектирование конструкции сборочного узла (продольные элементы).
3.2.2. Проектирование конструкции сборочного узла (поперечные элементы).
3.2.3. Увязка всех элементов конструкции.
Задание №1
Выполнить контроль всех деталей по конструктивным элементам.

Оценка	***Показатели оценки***
5	На поперечном наборе выполнены все необходимые отбортовки, вырезы и подсечки в соответствии со стандартами по их выполнению. Наличие конструктивных элементов соответствуют их назначению. Отсутствуют лишние поверхности и грани.
4	На поперечном наборе выполнены не все необходимые отбортовки, вырезы и подсечки в соответствии со стандартами по их выполнению либо выполнены все, но с отклонениями. Наличие конструктивных элементов соответствуют их назначению. Отсутствуют лишние поверхности и грани.
3	На поперечном наборе выполнены не все необходимые отбортовки, вырезы и подсечки в соответствии со стандартами по их выполнению либо выполнены все, но с отклонениями. Наличие конструктивных элементов не соответствуют их назначению. Отсутствуют лишние поверхности и грани.

Дидактическая единица: 2.17 разрабатывать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных программ автоматизированного проектирования;
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.1.1 Анализировать объект производства: конструкцию летательного аппарата, агрегатов, узлов, деталей, систем, конструкторскую документацию на их изготовление и монтаж.
ПК.1.2 Обеспечивать технологическую подготовку производства по реализации технологического процесса.
ПК.1.3 Разрабатывать под руководством более квалифицированного специалиста прогрессивные технологические процессы изготовления деталей, сборки узлов, агрегатов, монтажа систем летательных аппаратов в соответствии с требованиями Единой системы технологической подготовки производства (далее - ЕСТПП).

Занятие(-я):
1.2.9. Выполнение электронной модели детали "Кница".
1.2.10. Выполнение электронной модели сборочной единицы.
1.2.11. Выполнение электронной модели сборочной единицы.
1.2.12. Выполнение сборок с применением САПР.
3.2.1. Проектирование конструкции сборочного узла (продольные элементы).
3.2.2. Проектирование конструкции сборочного узла (поперечные элементы).
3.2.3. Увзяка всех элементов конструкции.

Задание №1

Выполнение анализа ЭМСЕ в соответствии с тематикой курсового проекта.

Оценка	***Показатели оценки***
5	Анализ ЭМСЕ показывает соответствие положения всех деталей конструктивным базам. Соблюдены все необходимые требования по зазорам. Отсутствуют врезания деталей.
4	Анализ ЭМСЕ показывает соответствие положения всех деталей конструктивным базам. Соблюдены все необходимые требования по зазорам. Врезания деталей не более, чем у пяти элементов.
3	Анализ ЭМСЕ показывает соответствие положения всех деталей конструктивным базам. Зазоры не соответствуют требованиям стандартов. Врезания деталей не более, чем у пяти элементов.

Дидактическая единица: 2.7 рассчитывать режимы обработки, нормы времени на изготовление и сборку с использованием существующих нормативов;

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.1.1 Анализировать объект производства: конструкцию летательного аппарата, агрегатов, узлов, деталей, систем, конструкторскую документацию на их изготовление и монтаж.
ПК.1.2 Обеспечивать технологическую подготовку производства по реализации технологического процесса.
ПК.1.3 Разрабатывать под руководством более квалифицированного специалиста прогрессивные технологические процессы изготовления деталей, сборки узлов, агрегатов, монтажа систем летательных аппаратов в соответствии с требованиями Единой системы технологической подготовки производства (далее - ЕСТПП).

Занятие(-я):
3.2.1. Проектирование конструкции сборочного узла (продольные элементы).
3.2.2. Проектирование конструкции сборочного узла (поперечные элементы).
3.2.3. Увзяка всех элементов конструкции.

Задание №1

Выполнить анализ конструкции на возможность их совместной сборки.

Оценка	*Показатели оценки*
5	На всех деталях обеспечены необходимые перемычки. Расположение крепежных элементов обеспечивает надежное крепление конструкции.
4	На 80% деталей обеспечены необходимые перемычки. Расположение крепежных элементов обеспечивает надежное крепление конструкции.
3	На 70% деталей обеспечены необходимые перемычки. Расположение крепежных элементов не обеспечивает надежное крепление конструкции.

2.3.9 Текущий контроль (ТК) № 9

Тема занятия: 3.4.4. Выполнение раздела "Разработка технологического процесса изготовления детали из листового материала".
Метод и форма контроля: Индивидуальные задания (Опрос)
Вид контроля: Выполнение индивидуального задания
Дидактическая единица: 1.8 особые методы контроля;
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.1.4 Внедрять разработанный технологический процесс в производство и выполнять работы по контролю качества при производстве летательных аппаратов.
Занятие(-я):
3.3.5. Разработка конструктивного плаза компьютерного.
3.4.1. Выполнение раздела "Разработка конструкции и конструкторской документации".
3.4.3. Выполнение раздела "Разработка технологического процесса изготовления детали из листового материала".
Задание №1
Выполнить технологический процесс сборки узла по СО в технологической последовательности выполнения операций.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Составленный технологический процесс охватывает все операции сборки. Соблюдена технологическая последовательность, которая обеспечит сборку изделия. Прописан используемый инструмент.
4	Составленный технологический процесс охватывает все операции сборки. Соблюдена технологическая последовательность, которая обеспечит сборку изделия. Не прописан используемый инструмент.

3	Составленный технологический процесс охватывает все операции сборки. Не соблюдена технологическая последовательность, которая обеспечит сборку изделия. Не прописан используемый инструмент.

Дидактическая единица: 2.6 определять способы получения заготовок;
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.1.2 Обеспечивать технологическую подготовку производства по реализации технологического процесса.
ПК.1.5 Анализировать результаты реализации технологического процесса для определения направлений его совершенствования.
Занятие(-я):
2.2.3. Выполнение конструктивных плазов и технологических электронных моделей с применением САПР.
3.2.1. Проектирование конструкции сборочного узла (продольные элементы).
3.2.2. Проектирование конструкции сборочного узла (поперечные элементы).
3.2.3. Увзяка всех элементов конструкции.
3.2.4. Сборка проектируемого узла
3.3.5. Разработка конструктивного плаза компьютерного.
3.4.1. Выполнение раздела "Разработка конструкции и конструкторской документации".
3.4.3. Выполнение раздела "Разработка технологического процесса изготовления детали из листового материала".
Задание №1
Рассчитать заготовку для изготовления детали из листового материала.

Оценка	***Показатели оценки***
5	Рассчитаны: радиус нейтрального слоя, длина борта на этапе развертки, угол сгиба.
4	Рассчитаны: радиус нейтрального слоя, длина борта на этапе развертки. Не рассчитан: угол сгиба.
3	Рассчитаны: длина борта на этапе развертки. Не рассчитан: радиус нейтрального слоя, угол сгиба.

Дидактическая единица: 2.10 обеспечивать технологическую подготовку производства по реализации технологического процесса;
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.1.4 Внедрять разработанный технологический процесс в производство и выполнять работы по контролю качества при производстве летательных аппаратов.
Занятие(-я):

2.2.1. Выполнение конструктивных плазов и технологических электронных моделей с применением САПР.
2.2.2. Выполнение конструктивных плазов и технологических электронных моделей с применением САПР.
2.2.3. Выполнение конструктивных плазов и технологических электронных моделей с применением САПР.
3.3.5. Разработка конструктивного плаза компьютерного.
3.4.1. Выполнение раздела "Разработка конструкции и конструкторской документации".
3.4.3. Выполнение раздела "Разработка технологического процесса изготовления детали из листового материала".

Задание №1

Рассчитать параметры формообразования при изготовлении детали из листового материала.

Оценка	***Показатели оценки***
5	Правильно определена схема формообразования, рассчитан угол пружинения изделия в соответствии с параметрами детали.
4	Правильно определена схема формообразования, рассчитан угол пружинения изделия не по параметрам детали.
3	Не правильно определена схема формообразования, но правильно определен процесс, рассчитан угол пружинения изделия не по параметрам детали.

Дидактическая единица: 2.14 оформлять изменения в технической документации в связи с корректировкой технологических процессов и режимов производства и согласовывать их с подразделениями организации;

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.1.4 Внедрять разработанный технологический процесс в производство и выполнять работы по контролю качества при производстве летательных аппаратов.

Занятие(-я):

3.4.3. Выполнение раздела "Разработка технологического процесса изготовления детали из листового материала".

Задание №1

Разбить операции технологического процесса изготовления детали из листового материала на переходы.

Оценка	***Показатели оценки***
5	Прописаны переходы ко всем операциям. Наличие ошибок в переходах не более, чем у одной операции.

4	Прописаны переходы ко всем операциям. Наличие ошибок в переходах не более, чем у трех операций.
3	Прописаны переходы ко всем операциям. Наличие ошибок в переходах не более, чем у пяти операций.

Дидактическая единица: 2.12 разрабатывать технические задания на проектирование технологической оснастки средней сложности, инструмента и средств механизации;

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.1.2 Обеспечивать технологическую подготовку производства по реализации технологического процесса.

Занятие(-я):

3.4.3. Выполнение раздела "Разработка технологического процесса изготовления детали из листового материала".

Задание №1

Разработать технологическую последовательность операций формообразования детали из листового материала.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Прописаны операции формообразования детали, включающие подготовку заготовки, обработку заготовки, получение полуфабриката, получение готового изделия, термическую обработку, контроль и нанесение покрытий и маркировки.
4	Прописаны операции формообразования детали, включающие подготовку заготовки, обработку заготовки, получение полуфабриката, получение готового изделия, термическую обработку, контроль и нанесение покрытий и маркировки. Максимум 3 операции написаны ошибочно.
3	Прописаны операции формообразования детали, включающие подготовку заготовки, обработку заготовки, получение полуфабриката, получение готового изделия, термическую обработку, контроль и нанесение покрытий и маркировки. Максимум 5 операций написаны ошибочно.

2.3.10 Текущий контроль (ТК) № 10

Тема занятия: 3.5.2. Защита курсового проекта.

Метод и форма контроля: Индивидуальные задания (Опрос)

Вид контроля: Выполнение индивидуального задание

Дидактическая единица: 1.1 конструкцию объектов производства (деталей,

узлов,агрегатов планера летательного аппарата, систем летательного аппарата);
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.1.4 Внедрять разработанный технологический процесс в производство и выполнять работы по контролю качества при производстве летательных аппаратов.
Занятие(-я):
3.4.1. Выполнение раздела "Разработка конструкции и конструкторской документации".
3.5.1. Оформление документации на курсовой проект.
Задание №1
Выполнение оформления конструкторской документации на курсовой проект.

Оценка	***Показатели оценки***
5	Конструкторская документация выполнена в соответствии с стандартами ЕСКД и методическими указаниями. Максимальное количество ошибок не более трех.
4	Конструкторская документация выполнена в соответствии с стандартами ЕСКД и методическими указаниями. Максимальное количество ошибок не более шести.
3	Конструкторская документация выполнена в соответствии с стандартами ЕСКД и методическими указаниями. Максимальное количество ошибок не более десяти.

Дидактическая единица: 1.2 типовые технологические процессы производства деталей, сборки узлов и агрегатов планера летательного аппарата;
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.1.4 Внедрять разработанный технологический процесс в производство и выполнять работы по контролю качества при производстве летательных аппаратов.
Занятие(-я):
2.1.3. Требования к оформлению технологической документации.
3.2.4. Сборка проектируемого узла
3.4.2. Выполнение раздела "Разработка технологического процесса сборки узла".
3.4.3. Выполнение раздела "Разработка технологического процесса изготовления детали из листового материала".
3.4.4. Выполнение раздела "Разработка технологического процесса изготовления детали из листового материала".
Задание №1
Выполнение оформления пояснительной записки курсового проекта.

Оценка	***Показатели оценки***

5	Пояснительная записка оформлена в соответствии с действующими стандартами и методическими указаниями. Допущенные ошибки не искажают сути изложения и не противоречат принятым методикам в самолетостроении.
4	Пояснительная записка оформлена в соответствии с действующими стандартами и методическими указаниями. Допущенные ошибки не искажают суть изложения больше чем в пределах одного раздела и не противоречат принятым методикам в самолетостроении.
3	Пояснительная записка оформлена в соответствии с действующими стандартами и методическими указаниями. Допущенные ошибки не искажают суть изложения и противоречат принятым методикам в самолетостроении не больше чем в пределах одного раздела.

Дидактическая единица: 1.12 основные требования, предъявляемые к оформлению конструкторской и технологической документации в производстве летательных аппаратов;

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.1.4 Внедрять разработанный технологический процесс в производство и выполнять работы по контролю качества при производстве летательных аппаратов.

Занятие(-я):

1.1.4. Выполнение конструкторской документации.
1.3.1. Выполнение авиационных чертежей деталей с применением САПР.
1.3.2. Размещение видов на авиационных чертежах деталей.
1.3.4. Выполнение авиационных сборочных чертежей с применением САПР.
1.3.6. Размещение видов на авиационных сборочных чертежах.
1.3.7. Размещение видов на авиационных сборочных чертежах.
1.3.8. Оформление сборочных чертежей.
1.3.9. Оформление сборочных чертежей.
1.3.10. Оформление сборочных чертежей.
3.1.4. Оформление расчётов конструкции.
3.3.1. Разработка сборочного чертежа проектируемого узла.
3.3.2. Оформление сборочного чертежа проектируемого узла.
3.3.3. Разработка чертежа детали из листового материала.
3.3.4. Разработка чертежа детали из листового материала.
3.5.1. Оформление документации на курсовой проект.

Задание №1

Защита курсового проекта.

Оценка	*Показатели оценки*
5	На защиту представлены все материалы в соответствии с заданием. Защита содержит информацию о конструкции, принятых конструктивных решениях, внешних формах деталей, технологическом процессе сборки, технологическом процессе изготовления детали из листового материала и данные о взаимозаменяемости. Защита сопровождается презентацией. Получен ответ на три дополнительных вопроса.
4	На защиту представлены все материалы в соответствии с заданием. Защита содержит информацию о конструкции, принятых конструктивных решениях, внешних формах деталей, технологическом процессе сборки, технологическом процессе изготовления детали из листового материала и данные о взаимозаменяемости. Защита сопровождается презентацией. Получен ответ на один дополнительных вопроса.
3	На защиту представлены все материалы в соответствии с заданием. Защита содержит информацию о конструкции, принятых конструктивных решениях, внешних формах деталей, технологическом процессе сборки, технологическом процессе изготовления детали из листового материала и данные о взаимозаменяемости. Защита не сопровождается презентацией.

Дидактическая единица: 2.1 анализировать конструкторскую документацию, читать чертежи по специальности;

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.1.1 Анализировать объект производства: конструкцию летательного аппарата, агрегатов, узлов, деталей, систем, конструкторскую документацию на их изготовление и монтаж.

Занятие(-я):

3.1.4. Оформление расчётов конструкции.

3.3.1. Разработка сборочного чертежа проектируемого узла.

3.3.2. Оформление сборочного чертежа проектируемого узла.

3.3.3. Разработка чертежа детали из листового материала.

3.3.4. Разработка чертежа детали из листового материала.

Задание №1

Выполнение анализа разработанной конструкции в соответствии с чертежем.

Оценка	*Показатели оценки*

5	Выполненный устный анализ описывает принцип работы конструкции по каждым элементам в зависимости от возложенных нагрузок. Описана роль конструкции в КСС всего самолета. Описаны основные элементы обеспечения увязки с другими узлами самолета.
4	Выполненный устный анализ описывает принцип работы конструкции по каждым элементам в зависимости от возложенных нагрузок. Описана роль конструкции в КСС всего самолета. Отсутствует описание основных элементов обеспечения увязки с другими узлами самолета.
3	Выполненный устный анализ описывает принцип работы конструкции по каждым элементам в зависимости от возложенных нагрузок. Отсутствует описание роли конструкции в КСС всего самолета и основных элементов обеспечения увязки с другими узлами самолета.

2.3.11 Текущий контроль (ТК) № 11

Тема занятия: 4.1.5. Разработка технических заданий на проектирование технологической оснастки средней сложности, инструмента и средств механизации.
Метод и форма контроля: Практическая работа (Опрос)
Вид контроля: Письменная практическая работа
Дидактическая единица: 1.7 назначение и виды сборочных приспособлений,
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.1.3 Разрабатывать под руководством более квалифицированного специалиста прогрессивные технологические процессы изготовления деталей, сборки узлов, агрегатов, монтажа систем летательных аппаратов в соответствии с требованиями Единой системы технологической подготовки производства (далее - ЕСТПП).
Занятие(-я):
3.2.4. Сборка проектируемого узла
3.4.2. Выполнение раздела "Разработка технологического процесса сборки узла".
3.4.5. Выполнение раздела "Выбор и обоснование метода увязки и обеспечения взаимозаменяемости".
4.1.1. Разработка технологической документации на авиационные узлы.
4.1.2. Пооперационный маршрут обработки деталей и сборки изделий в процессе их изготовления и контроля по всем операциям в технологической последовательности.
4.1.3. Прогрессивное технологическое оборудование и технологическая оснастка.
4.1.4. Разработка технических заданий на проектирование технологической оснастки средней сложности, инструмента и средств механизации.

Задание №1
Разработать техническое задание на проектирование сборочного приспособления с опианием всех элементов и баз под предложенный узел.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Техническое задание описывает технологию выполнения приспособления, материалы основных его составляющих. Описаны все необходимые базирующие элементы. Прописаны габариты и основные установочные размеры рамы приспособления. Все оформленно в виде электронного документа в формате .docx в соответствии с действующими стандартами оформления.
4	Техническое задание описывает технологию выполнения приспособления, материалы основных его составляющих. Описаны все необходимые базирующие элементы. Прописаны габариты и основные установочные размеры рамы приспособления. Все оформленно в виде электронного документа в формате .docx с отклонениями от действующих стандартов оформления.
3	Техническое задание описывает технологию выполнения приспособления, материалы основных его составляющих. Описаны все необходимые базирующие элементы. Прописаны габариты и основные установочные размеры рамы приспособления. Все оформленно в виде бумажного документа, заполненного от руки.

2.3.12 Текущий контроль (ТК) № 12

Тема занятия: 4.1.11. Разработка документации на внедрение агрегатов в производство.
Метод и форма контроля: Практическая работа (Опрос)
Вид контроля: Письменная практическая работа
Дидактическая единица: 1.3 средства их технологического оснащения;
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.1.2 Обеспечивать технологическую подготовку производства по реализации технологического процесса.
Занятие(-я):
3.3.5. Разработка конструктивного плаза компьютерного.
3.4.3. Выполнение раздела "Разработка технологического процесса изготовления детали из листового материала".
3.4.4. Выполнение раздела "Разработка технологического процесса изготовления

детали из листового материала".
3.4.5. Выполнение раздела "Выбор и обоснование метода увязки и обеспечения взаимозаменяемости".
3.5.2. Защита курсового проекта.
4.1.6. Разработка документации на внедрение в производство.
4.1.7. Разработка электронной технологической документации.
4.1.8. Разработка документации на внедрение деталей в производство.
4.1.9. Разработка документации на внедрение сборочных единиц в производство.
4.1.10. Разработка документации на внедрение агрегатов в производство.

Задание №1

Разработать маршрутное описание технологического процесса сборки предложенного узла на основе ЭМСЕ.

Оценка	***Показатели оценки***
5	Маршрутное описание технологического процесса содержит все необходимые операции сборки узла. Структура и содержание операций формально соответствует ЕСТД.
4	Маршрутное описание технологического процесса содержит все необходимые операции сборки узла. Структура и содержание операций не соответствует ЕСТД.
3	Маршрутное описание технологического процесса содержит только основные операции сборки узла. Структура и содержание операций не соответствует ЕСТД.

Дидактическая единица: 2.10 обеспечивать технологическую подготовку производства по реализации технологического процесса;

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.1.2 Обеспечивать технологическую подготовку производства по реализации технологического процесса.

Занятие(-я):

3.4.4. Выполнение раздела "Разработка технологического процесса изготовления детали из листового материала".
3.4.5. Выполнение раздела "Выбор и обоснование метода увязки и обеспечения взаимозаменяемости".
4.1.6. Разработка документации на внедрение в производство.
4.1.7. Разработка электронной технологической документации.
4.1.8. Разработка документации на внедрение деталей в производство.
4.1.9. Разработка документации на внедрение сборочных единиц в производство.
4.1.10. Разработка документации на внедрение агрегатов в производство.

Задание №1

Выполнить подбор необходимого инструмента и оборудования под маршрутное описание технологического процесса.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Для каждой операции подобран инструмент, действительно необходимый для выполнения данной операции. У всего инструмента прописаны необходимые характеристики по мощности, количеству оборотов и тд. Инструмент соответствует требованиям по выполнению операций.
4	Для каждой операции подобран инструмент, действительно необходимый для выполнения данной операции. Инструмент соответствует требованиям по выполнению операций.
3	Для каждой операции подобран инструмент, действительно необходимый для выполнения данной операции. Инструмент не соответствует требованиям по выполнению операций.

Дидактическая единица: 2.13 выполнять внедрение технологических процессов в цехах, контролировать соблюдение технологической дисциплины в производственных подразделениях организации;

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.1.2 Обеспечивать технологическую подготовку производства по реализации технологического процесса.

ПК.1.4 Внедрять разработанный технологический процесс в производство и выполнять работы по контролю качества при производстве летательных аппаратов.

Занятие(-я):

3.4.2. Выполнение раздела "Разработка технологического процесса сборки узла".

3.4.3. Выполнение раздела "Разработка технологического процесса изготовления детали из листового материала".

3.4.4. Выполнение раздела "Разработка технологического процесса изготовления детали из листового материала".

4.1.6. Разработка документации на внедрение в производство.

4.1.7. Разработка электронной технологической документации.

4.1.8. Разработка документации на внедрение деталей в производство.

4.1.9. Разработка документации на внедрение сборочных единиц в производство.

4.1.10. Разработка документации на внедрение агрегатов в производство.

Задание №1

Оформить выполненный технологический процесс в виде маршрутной карты согласно ГОСТ ЕСТД 3.1118-84.

Оценка	*Показатели оценки*

5	Все операции прописаны в маршрутной карте. Каждая операция определена индексом "О" в маршрутной карте. Весь инструмент прописан под индексом "И". Оформление МК выполнено в соответствии с ГОСТ с незначительными отклонениями не более чем в 3-х параметрах.
4	Все операции прописаны в маршрутной карте. Каждая операция определена индексом "О" в маршрутной карте. Весь инструмент прописан под индексом "И". Оформление МК выполнено в соответствии с ГОСТ с незначительными отклонениями не более чем в 6-ти параметрах.
3	Все операции прописаны в маршрутной карте. Каждая операция определена индексом "О" в маршрутной карте. Весь инструмент прописан под индексом "И". Оформление МК выполнено в соответствии с ГОСТ с отклонениями не более чем в 10-ти параметрах.

2.3.13 Текущий контроль (ТК) № 13

Тема занятия: 4.1.15. Разработка документации на освоение технологических процессов различных типов в производстве.
Метод и форма контроля: Практическая работа (Опрос)
Вид контроля: Практическое выполнение задания
Дидактическая единица: 2.7 рассчитывать режимы обработки, нормы времени на изготовление и сборку с использованием существующих нормативов;
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.1.1 Анализировать объект производства: конструкцию летательного аппарата, агрегатов, узлов, деталей, систем, конструкторскую документацию на их изготовление и монтаж.
ПК.1.2 Обеспечивать технологическую подготовку производства по реализации технологического процесса.
ПК.1.3 Разрабатывать под руководством более квалифицированного специалиста прогрессивные технологические процессы изготовления деталей, сборки узлов, агрегатов, монтажа систем летательных аппаратов в соответствии с требованиями Единой системы технологической подготовки производства (далее - ЕСТПП).
ПК.1.4 Внедрять разработанный технологический процесс в производство и выполнять работы по контролю качества при производстве летательных аппаратов.
ПК.1.5 Анализировать результаты реализации технологического процесса для определения направлений его совершенствования.
Занятие(-я):
3.2.4. Сборка проектируемого узла
3.4.1. Выполнение раздела "Разработка конструкции и конструкторской

документации".
4.1.12. Разработка документации на освоение технологических процессов в производстве.
4.1.13. Разработка документации на освоение технологических процессов деталей сборочных единиц в производстве.
4.1.14. Разработка документации на освоение технологических процессов различных типов в производстве.

Задание №1

Разработать по-переходный технологический процесс изготовления предложенной детали из листового материала или прессованного профиля.

Оценка	***Показатели оценки***
5	Разработанный технологический процесс содержит необходимые операции. Все операции разбиты на переходы, которые полностью соответствуют своей операции. К переходам прописаны необходимые базы, инструменты и оборудование. Изготовление детали подразумевает использование технологической оснастки.
4	Разработанный технологический процесс содержит необходимые операции. Все операции разбиты на переходы, которые полностью соответствуют своей операции. К 70% переходов прописаны необходимые базы, инструменты и оборудование. Изготовление детали подразумевает использование технологической оснастки.
3	Разработанный технологический процесс содержит необходимые операции. Только 70% операций разбиты на переходы. К 70% переходов прописаны необходимые базы, инструменты и оборудование. Изготовление детали подразумевает использование технологической оснастки.

Дидактическая единица: 2.15 совершенствовать технологические процессы

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.1.4 Внедрять разработанный технологический процесс в производство и выполнять работы по контролю качества при производстве летательных аппаратов.
ПК.1.5 Анализировать результаты реализации технологического процесса для определения направлений его совершенствования.

Занятие(-я):

3.4.2. Выполнение раздела "Разработка технологического процесса сборки узла".
3.5.1. Оформление документации на курсовой проект.
4.1.12. Разработка документации на освоение технологических процессов в

производстве.
4.1.13. Разработка документации на освоение технологических процессов деталей сборочных единиц в производстве.
4.1.14. Разработка документации на освоение технологических процессов различных типов в производстве.

Задание №1

Оформить операционную карту технологического процесса изготовления детали в подразделениях ЗШП

Оценка	***Показатели оценки***
5	ОК оформлена в соответствии с ГОСТ ЕСТД 3.1404-86. К каждой операции прописаны необходимые переходы. Прописаны режимы и методы выполнения каждого перехода. В содержании самого перехода имеется описание базы, выполнение подхода и правильность выполнение разных рабочих ходов.
4	ОК оформлена в соответствии с ГОСТ ЕСТД 3.1404-86. К каждой операции прописаны необходимые переходы. Прописаны режимы и методы выполнения 70% переходов. В содержании самого перехода имеется описание базы, выполнение подхода и правильность выполнение разных рабочих ходов.
3	ОК оформлена в соответствии с ГОСТ ЕСТД 3.1404-86. К каждой операции прописаны необходимые переходы. Прописаны режимы и методы выполнения 60% переходов. В содержании самого перехода имеется только описание базы.

2.3.14 Текущий контроль (ТК) № 14

Тема занятия: 4.1.20. Расчет технологических параметров процессов изготовления заготовок.

Метод и форма контроля: Практическая работа (Опрос)

Вид контроля: Контрольная работа

Дидактическая единица: 2.5 устанавливать оптимальные режимы производства на простые виды продукции или ее элементы, применять прогрессивное технологическое оборудование, технологическую оснастку (заготовительно-штамповочное, режущее, сборочное, контрольное оборудование и оснастку);

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.1.3 Разрабатывать под руководством более квалифицированного специалиста прогрессивные технологические процессы изготовления деталей, сборки узлов, агрегатов, монтажа систем летательных аппаратов в соответствии с требованиями Единой системы технологической подготовки производства (далее - ЕСТПП).

Занятие(-я):

3.3.5. Разработка конструктивного плаза компьютерного.
3.4.1. Выполнение раздела "Разработка конструкции и конструкторской документации".
3.4.3. Выполнение раздела "Разработка технологического процесса изготовления детали из листового материала".
3.4.4. Выполнение раздела "Разработка технологического процесса изготовления детали из листового материала".
4.1.16. Разработка технологической документации на сборку узла.
4.1.18. Разработка операционной карты на сборку узла.
4.1.19. Расчет технологических параметров процессов изготовления заготовок.

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

Дидактическая единица: 2.10 обеспечивать технологическую подготовку производства по реализации технологического процесса;

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.1.3 Разрабатывать под руководством более квалифицированного специалиста прогрессивные технологические процессы изготовления деталей, сборки узлов, агрегатов, монтажа систем летательных аппаратов в соответствии с требованиями Единой системы технологической подготовки производства (далее - ЕСТПП).

Занятие(-я):

4.1.11. Разработка документации на внедрение агрегатов в производство.

Задание №1

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

2.3.15 Текущий контроль (ТК) № 15

Тема занятия: 4.1.25. Оформление технологической документации на сборку авиационных узлов.

Метод и форма контроля: Самостоятельная работа (Опрос)

Вид контроля: Самостоятельное выполнение практического задания

Дидактическая единица: 2.4 разрабатывать оптимальные технологические процессы под руководством более квалифицированного специалиста, устанавливать пооперационный маршрут обработки деталей и сборки изделий в процессе их изготовления и контроля по всем операциям в технологической последовательности;

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.1.3 Разрабатывать под руководством более квалифицированного специалиста прогрессивные технологические процессы изготовления деталей, сборки узлов, агрегатов, монтажа систем летательных аппаратов в соответствии с требованиями Единой системы технологической подготовки производства (далее - ЕСТПП).

Занятие(-я):

3.4.2. Выполнение раздела "Разработка технологического процесса сборки узла".

3.4.3. Выполнение раздела "Разработка технологического процесса изготовления детали из листового материала".

3.4.4. Выполнение раздела "Разработка технологического процесса изготовления детали из листового материала".

4.1.12. Разработка документации на освоение технологических процессов в производстве.

4.1.13. Разработка документации на освоение технологических процессов деталей

сборочных единиц в производстве.
4.1.14. Разработка документации на освоение технологических процессов различных типов в производстве.
4.1.15. Разработка документации на освоение технологических процессов различных типов в производстве.
4.1.16. Разработка технологической документации на сборку узла.
4.1.17. Разработка маршрутной карты на сборку узла.
4.1.21. Разработка технологического процесса сборки авиационных узлов.
4.1.22. Разработка технологического процесса сборки авиационного узла с картами эскизов.

Задание №1

Предоставление комплекта технологической документации на сборку предложенного узла.

Оценка	***Показатели оценки***
5	Комплект технологической документации оформлен в соответствии с требованиями ГОСТ ЕСТД. В комплект входят: титульный лист, ведомость входящей документации комплекта и маршрутная карта. В маршрутной карте оформлен технологический процесс в соответствии со всеми требованиями к содержанию технологических операций. Номера позиций соответствуют спецификации на сборочную единицу. Технологическая последовательность позволяет обеспечить качественную сборку изделия при текущих технологических параметрах. Содержание инструментов и материалов соответствует содержанию операции и спецификации изделия.
4	Комплект технологической документации оформлен в соответствии с требованиями ГОСТ ЕСТД. В комплект входят: титульный лист, ведомость входящей документации комплекта и маршрутная карта. В маршрутной карте оформлен технологический процесс в соответствии со всеми требованиями к содержанию технологических операций. Номера позиций не соответствуют спецификации на сборочную единицу. Технологическая последовательность позволяет обеспечить качественную сборку изделия при текущих технологических параметрах. Содержание инструментов и материалов не соответствует содержанию операции и спецификации изделия.

3	Комплект технологической документации оформлен в соответствии с требованиями ГОСТ ЕСТД. В комплект входят: титульный лист, ведомость входящей документации комплекта и маршрутная карта. В маршрутной карте оформлен технологический процесс в соответствии со всеми требованиями к содержанию технологических операций. Номера позиций не соответствуют спецификации на сборочную единицу. Технологическая последовательность не позволяет обеспечить качественную сборку изделия при текущих технологических параметрах. Содержание инструментов и материалов не соответствует содержанию операции и спецификации изделия.

Дидактическая единица: 2.7 рассчитывать режимы обработки, нормы времени на изготовление и сборку с использованием существующих нормативов;

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.1.3 Разрабатывать под руководством более квалифицированного специалиста прогрессивные технологические процессы изготовления деталей, сборки узлов, агрегатов, монтажа систем летательных аппаратов в соответствии с требованиями Единой системы технологической подготовки производства (далее - ЕСТПП).

Занятие(-я):

4.1.15. Разработка документации на освоение технологических процессов различных типов в производстве.

Задание №1

Предоставление комплекта технологической документации на изготовление детали в подразделениях ЗШП.

Оценка	***Показатели оценки***

5	Комплект технологической документации оформлен в соответствии с требованиями ГОСТ ЕСТД. В комплект входят: титульный лист, ведомость входящей документации комплекта, технологическая карта и операционная карта. Технологическая карта содержит весь перечень технологических операций в алфавитногм порядке. Содержание технологических операций соответствует требованиям к их формкулировкам в соответствии с ГОСТ 3.1404-86. Операционная карта формирует операции в порядке их технологической последовательности. Каждая операция разбита на соответствующие переходы. Каждый переход содержит информацию о базе, технологических параметрах, технологических режимах и методах выполнения. Структура перехода соответствует требованиям ГОСТ и не содержит в себе несколько объединенных переходов.
4	Комплект технологической документации оформлен в соответствии с требованиями ГОСТ ЕСТД. В комплект входят: титульный лист, ведомость входящей документации комплекта, технологическая карта и операционная карта. Технологическая карта содержит весь перечень технологических операций в алфавитногм порядке. Содержание технологических операций соответствует требованиям к их формкулировкам в соответствии с ГОСТ 3.1404-86. Операционная карта формирует операции в порядке их технологической последовательности. Каждая операция разбита на соответствующие переходы. Каждый переход содержит информацию о базе, технологических параметрах, технологических режимах и методах выполнения.
3	Комплект технологической документации оформлен в соответствии с требованиями ГОСТ ЕСТД. В комплект входят: титульный лист, ведомость входящей документации комплекта, технологическая карта и операционная карта. Технологическая карта содержит весь перечень технологических операций в алфавитногм порядке. Содержание технологических операций соответствует требованиям к их формкулировкам в соответствии с ГОСТ 3.1404-86. Операционная карта формирует операции в порядке их технологической последовательности. 80% операций разбиты на соответствующие переходы. 80% переходов содержат информацию о базе, технологических параметрах, технологических режимах и методах выполнения.

Дидактическая единица: 2.8 составлять карты технологического процесса,

маршрутные и материальные карты, ведомости оснастки и другую технологическую документацию;

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.1.3 Разрабатывать под руководством более квалифицированного специалиста прогрессивные технологические процессы изготовления деталей, сборки узлов, агрегатов, монтажа систем летательных аппаратов в соответствии с требованиями Единой системы технологической подготовки производства (далее - ЕСТПП).

Занятие(-я):

3.3.5. Разработка конструктивного плаза компьютерного.

3.4.2. Выполнение раздела "Разработка технологического процесса сборки узла".

3.4.3. Выполнение раздела "Разработка технологического процесса изготовления детали из листового материала".

3.4.4. Выполнение раздела "Разработка технологического процесса изготовления детали из листового материала".

4.1.16. Разработка технологической документации на сборку узла.

4.1.17. Разработка маршрутной карты на сборку узла.

Задание №1

Предоставление графической технологической документации на сборку предложенного узла.

Оценка	***Показатели оценки***
5	Предоставлена карта эскизов с схемой базирования и указаниями выполнения минимум трех операций.
4	Предоставлена карта эскизов с схемой базирования и указаниями выполнения одной операции.
3	Предоставлены эскизы на обычном формате с схемой базирования и указаниями выполнения одной операции.

Дидактическая единица: 2.2 обеспечивать взаимозаменяемость в производстве летательных аппаратов на основе плазово-инструментального метода;

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.1.2 Обеспечивать технологическую подготовку производства по реализации технологического процесса.

Занятие(-я):

2.2.3. Выполнение конструктивных плазов и технологических электронных моделей с применением САПР.

3.2.1. Проектирование конструкции сборочного узла (продольные элементы).

3.2.2. Проектирование конструкции сборочного узла (поперечные элементы).

3.2.3. Увязка всех элементов конструкции.

3.2.4. Сборка проектируемого узла

3.3.1. Разработка сборочного чертежа проектируемого узла.
3.3.2. Оформление сборочного чертежа проектируемого узла.
3.3.3. Разработка чертежа детали из листового материала.
3.3.4. Разработка чертежа детали из листового материала.
3.3.5. Разработка конструктивного плаза компьютерного.
3.4.3. Выполнение раздела "Разработка технологического процесса изготовления детали из листового материала".
3.4.4. Выполнение раздела "Разработка технологического процесса изготовления детали из листового материала".
3.4.5. Выполнение раздела "Выбор и обоснование метода увязки и обеспечения взаимозаменяемости".

Задание №1

Предоставление отчета по разработанному комплекту технологической документации.

Оценка	***Показатели оценки***
5	Отчет выполнен в печатном формате и содержит описание конструкции изделия и всех входящих в состав элементов изделия. Прописаны выполняемые соединения. Описаны средства технологического оснащения, необходимые для сборки изделия. Выполнен расчет технологических параметров детали, выполненной в подразделениях ЗШП. Оформление соответствует требованиям ГОСТ и методических указаний.
4	Отчет выполнен в печатном формате и содержит описание конструкции изделия и всех входящих в состав элементов изделия. Прописаны выполняемые соединения. Описаны средства технологического оснащения, необходимые для сборки изделия. Отсутствует расчет технологических параметров детали, выполненной в подразделениях ЗШП. Оформление соответствует требованиям ГОСТ и методических указаний.
3	Отчет выполнен в печатном формате и содержит описание конструкции изделия и всех входящих в состав элементов изделия. Прописаны выполняемые соединения. Отсутствует описание средств технологического оснащения, необходимых для сборки изделия. Отсутствует расчет технологических параметров детали, выполненной в подразделениях ЗШП. Оформление соответствует требованиям ГОСТ и методических указаний.

Дидактическая единица: 2.17 разрабатывать конструкторскую и технологическую

документацию с использованием прикладных программ автоматизированного проектирования;

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.1.3 Разрабатывать под руководством более квалифицированного специалиста прогрессивные технологические процессы изготовления деталей, сборки узлов, агрегатов, монтажа систем летательных аппаратов в соответствии с требованиями Единой системы технологической подготовки производства (далее - ЕСТПП).

Занятие(-я):

3.2.4. Сборка проектируемого узла

3.3.1. Разработка сборочного чертежа проектируемого узла.

3.3.2. Оформление сборочного чертежа проектируемого узла.

3.5.1. Оформление документации на курсовой проект.

Задание №1

Предоставление графической технологической документации на изготовление детали в подразделениях ЗШП.

Оценка	***Показатели оценки***
5	Предоставлена карта эскизов, включающая: карту раскроя листа или последовательность раскроя профиля, графическкую схему формообразования в технологической оснастке, графическую схему расчета угла пружинения, расчет и подбор в виде схемы трех технологических переходов.
4	Предоставлена карта эскизов, включающая: карту раскроя листа или последовательность раскроя профиля, графическкую схему формообразования в технологической оснастке, графическую схему расчета угла пружинения.
3	Предоставлена карта эскизов, включающая: карту раскроя листа или последовательность раскроя профиля, графическкую схему формообразования в технологической оснастке.

Учебная практика на текущем контроле не предусмотрена.

3. ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ, ИСПОЛЬЗУЕМЫЙ ДЛЯ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ

3.1 МДК.01.01 Конструкция и конструкторская документация летательных аппаратов (узлов, агрегатов. оборудования, систем)

№ семестра	Вид промежуточной аттестации
5	Экзамен

Экзамен может быть выставлен автоматически по результатам текущих контролей
Текущий контроль №1
Текущий контроль №2
Текущий контроль №3
Текущий контроль №4
Текущий контроль №5
Текущий контроль №6

Метод и форма контроля: Письменный опрос (Опрос)
Вид контроля: Билет содержит: одно теоретическое задание и одно практическое задание
Дидактическая единица для контроля:
1.1 конструкцию объектов производства (деталей, узлов,агрегатов планера летательного аппарата, систем летательного аппарата);
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.1.1 Анализировать объект производства: конструкцию летательного аппарата, агрегатов, узлов, деталей, систем, конструкторскую документацию на их изготовление и монтаж.
Задание №1 (из текущего контроля)
Определить понятия: "летательный аппарат" и "самолет". Сформулируйте основные требования к конструкции самолета: аэродинамические, конструктивные, эксплуатационные. Напишите основные критерии выбора консрукционных материалов.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Содержание задания раскрыто на на 100%.
4	Содержание задания раскрыто на 70%.
3	Содержание задания раскрыто на 50%.

Задание №2 (из текущего контроля)

Сформулируйте понятие "самолет". Изобразите структурную схему самолета с детализацией агрегатов планера. Изобразите схему сил, действующих на самолет и сформулируйте значение перегрузок Пх и Пу в горизонтальном полете.

Оценка	***Показатели оценки***
5	Содержание задания раскрыто на 100%.
4	Содержание задания раскрыто на 70%.
3	Содержание задания раскрыто на 30%.

Задание №3 (из текущего контроля)
Определите понятие "крыло" и его назначение. Изобразите схемы компановки хвостового оперения самолета. Сформулируйте принципы работы управляемого стабилизатора и элеронов.

Оценка	***Показатели оценки***
5	Задание выполнено полностью.
4	Не раскрыт принцип работы стабилизатора.
3	Не раскрыты принципы работы стабилизатора и элеронов.

Задание №4 (из текущего контроля)
Запишите назначение и требования к фюзеляжу самолета. Сделайте эскизы схем компановки шасси. Сформулируйте принцип работы жидкостно-газового аммортизатора.

Оценка	***Показатели оценки***
5	Задание выполнено полностью.
4	Не в полном объеме сделаны схемы.
3	Не раскркрыт принцип работы аммортизатора.

Задание №5
Изобразите крыло самолета, укажите его основные геометрические параметры. Опишите анализ влияния геометрических параметров крыла на его весовые и жесткостные характеристики.

Оценка	***Показатели оценки***
3	Изображена схема крыла, указаны параметры.
4	Ошибка в описании жесткосных характеристик.

5	Работа выполнена правильно.

Задание №6

1. Изобразите схему неавтоматического управления самолетом, опишите основные элементы схемы и их функциональное назначение.

Оценка	*Показатели оценки*
3	Схема выполнена управления двумя параметрами.
4	На схеме одна ошибка в параметре управления элеронами.
5	Работа выполнена без ошибок

Дидактическая единица для контроля:

1.12 основные требования, предъявляемые к оформлению конструкторской и технологической документации в производстве летательных аппаратов;

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.1.1 Анализировать объект производства: конструкцию летательного аппарата, агрегатов, узлов, деталей, систем, конструкторскую документацию на их изготовление и монтаж.

Задание №1 (из текущего контроля)

Определите понятие "технологическая документация". Опишите явление "флатер крыла" и меры борьбы с ним. Изобразите эскиз крыла и укажите на нем все подвижные плоскости.

Оценка	*Показатели оценки*
3	Задание выполнено на 30%.
4	Задание выполнено на 70%.
5	Задание выполнено на 100%.

Задание №2

1. Изобразите структурную схему самолета с полной нагрузкой.

Оценка	*Показатели оценки*
3	Не перечислено авиационное оборудование.
4	Не назван один элемент оборудования.
5	Схема выполнена правильно.

Дидактическая единица для контроля:

2.1 анализировать конструкторскую документацию, читать чертежи по специальности;

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.1.1 Анализировать объект производства: конструкцию летательного аппарата, агрегатов, узлов, деталей, систем, конструкторскую документацию на их изготовление и монтаж.

Задание №1

Запишите способы выполнения конструкторских документов. Определите понятия: оригинал, подлинник, дубликат, копия.

Оценка	*Показатели оценки*
3	Не полные не точные определения.
4	Не дано одно определение.
5	Задание раскрыто полностью.

Задание №2 (из текущего контроля)

Определить понятие "конструкторская документация". Перечислите и определите назначение силовых элементов крыла. Изобразите схему и моменты сил, действующих на крыло самолета в полете.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Задание выполнено на 100%.
4	Задание выполнено на 70%.
3	Задание выполнено на 30%.

Задание №3 (из текущего контроля)

Определите понятие "Единая конструкторская документация". Опишите явление "бафтинг" оперения самолета меры борьбы с ним. Изобразите эскиз крыла и укажите на нем положение элеронов при выполнении левого крена.

Оценка	*Показатели оценки*
3	Задание выполнено на 30%.
4	Задание выполнено на 70%.
5	Задание выполнен на 100%.

Задание №4

Выполните эскиз четырехколесной тележки шасси. Обозначте основнеые элементы устройства, их названия и функциональные назначения.

Оценка	*Показатели оценки*
3	Эскиз имеет три существенных ошибки в изображении рамы устройства. Не названы 4 из 8 элементов.
4	На эскизе в определении элементов две ошибки. Не названы 2 из 8 элемента.
5	Работа выполнена на отлично.

Задание №5
Изобразите принципиальную схему подачи топлива к двиггателю. Обозначте, запишите названия и функыиональное назначение основных элементов схемы.

Оценка	*Показатели оценки*
3	На схеме не указану перекрывные краны, силовой насос и форсунки. Не названы: наддув, дренирование.
4	На схеме не указан наддув.
5	Работа выполнена с одной поправкой.

Задание №6
Изобразите принципиальную схему гидросистемы самолета с насосом регулируемой подачи жидкости, определите назначение ее основных агрегатов.
На каких летательных аппаратах эта схема применяется?

Оценка	*Показатели оценки*
3	Схема изображена не верно.
4	Не указан принцип работы схемы.
5	Работа выполнена полностью.

Задание №7
Изобразите принципиальную схему гидросистемы самолета с насосом постоянной подачи жидкости, определите назначение ее основных агрегатов. На каких летательных аппаратах эта схема применяется?

Оценка	*Показатели оценки*
3	Схемана не изображена.
4	На схеме не указан автомат разгрузки.
5	Задание выполнено с одной поправкой.

Задание №8
Изобразите силуэт самолета с подвижными крыла. Опишите названия и назначения подвижных поверхностей крыла самолета,
опишите аэродинамическую сущность их влияния на несущие и маневренные характеристики самолета.

Оценка	*Показатели оценки*
3	Не указаны элементы механизации крыла. Не описаны функции поверхностей с аэродинамической составляющей.
4	На схемене указаны триммеры и предкрылки.
5	Работа выполнена в полном объеме.

Дидактическая единица для контроля:
2.16 выполнять приближенный расчет на прочность основных элементов конструкции летательного аппарата;
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.1.1 Анализировать объект производства: конструкцию летательного аппарата, агрегатов, узлов, деталей, систем, конструкторскую документацию на их изготовление и монтаж.
Задание №1 (из текущего контроля)
Произвести приблизительный расчет на прочность усиленного шпангоута фюзеляжа самолета ЯК -130.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Определены необходимые для расчета показатели. Построены эпюры изгибающей и поперечной сил. Верно определен алгоритм и роизведен расчет.
4	Определены необходимые для расчета показатели. Не построены эпюры изгибающей и поперечной сил. Верно определен алгоритм и роизведен расчет.
3	Определены необходимые для расчета показатели. Не построены эпюры. Не верно определен алгоритм и роизведен расчет.

Задание №2 (из текущего контроля)
Расчитать сечение балочного шасси с подкосом на прочность самолета Б-200.

Оценка	*Показатели оценки*

5	Определены необходимые для расчета показатели. Определена суммарная нагрузка на сечение шасси. Верно определен алгоритм и роизведен расчет.
4	Определены необходимые для расчета показатели. Допущена ошибка в определении нагрузок на шасси . Верно определен алгоритм и роизведен расчет.
3	Определены необходимые для расчета показатели. Не определена суммарная нагрузка . Не верно произведен расчет.

3.2 МДК.01.02 Технологии и технологическое оснащение производства летательных аппаратов, МДК.01.03 Проектирование технологических процессов, разработка технологической документации и внедрение в производство

№ семестра	Вид промежуточной аттестации
6	Комплексный экзамен

Комплексный экзамен может быть выставлен автоматически по результатам текущих контролей
Текущий контроль №1 МДК.01.02
Текущий контроль №2 МДК.01.02
Текущий контроль №3 МДК.01.02
Текущий контроль №4 МДК.01.02
Текущий контроль №5 МДК.01.02
Текущий контроль №6 МДК.01.02
Текущий контроль №7 МДК.01.02
Текущий контроль №8 МДК.01.02
Текущий контроль №1 МДК.01.03
Текущий контроль №2 МДК.01.03
Текущий контроль №3 МДК.01.03
Текущий контроль №4 МДК.01.03
Текущий контроль №5 МДК.01.03
Текущий контроль №6 МДК.01.03
Текущий контроль №7 МДК.01.03
Текущий контроль №8 МДК.01.03
Текущий контроль №9 МДК.01.03
Текущий контроль №10 МДК.01.03

Текущий контроль №11 МДК.01.03
Текущий контроль №12 МДК.01.03
Текущий контроль №13 МДК.01.03
Текущий контроль №14 МДК.01.03
Текущий контроль №15 МДК.01.03

Метод и форма контроля: Письменный опрос (Опрос)
Вид контроля: Билет содержит одно теоретическое задание и одно практическое задание
Дидактическая единица для контроля:
1.2 типовые технологические процессы производства деталей, сборки узлов и агрегатов планера летательного аппарата;
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.1.2 Обеспечивать технологическую подготовку производства по реализации технологического процесса.
ПК.1.3 Разрабатывать под руководством более квалифицированного специалиста прогрессивные технологические процессы изготовления деталей, сборки узлов, агрегатов, монтажа систем летательных аппаратов в соответствии с требованиями Единой системы технологической подготовки производства (далее - ЕСТПП).
Задание №1 (из текущего контроля)
Назвать основные технологические парамметры самолета. Назвать оси и плоскости самолета.

Оценка	***Показатели оценки***
5	Названы такие парамметры, как аэродинамический контур самолета, основные элементы планера самолета и назначение всех элементов. Названы следующие оси и плоскости самолета: ось самолета, строительная горизонталь самолета, плоскость симметрии самолета, плоскость строительной горизонтали и плоскость нулевой дистанции.
4	Названы такие парамметры, как аэродинамический контур самолета и основные элементы планера самолета. Названы следующие плоскости самолета: плоскость симметрии самолета, плоскость строительной горизонтали и плоскость нулевой дистанции.

3	Названы такие парамметры, как аэродинамический контур самолета и основные элементы планера самолета либо названы следующие плоскости самолета: плоскость симметрии самолета, плоскость строительной горизонтали и плоскость нулевой дистанции.

Дидактическая единица для контроля:
1.3 средства их технологического оснащения;
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.1.2 Обеспечивать технологическую подготовку производства по реализации технологического процесса.
ПК.1.3 Разрабатывать под руководством более квалифицированного специалиста прогрессивные технологические процессы изготовления деталей, сборки узлов, агрегатов, монтажа систем летательных аппаратов в соответствии с требованиями Единой системы технологической подготовки производства (далее - ЕСТПП).
Задание №1 (из текущего контроля)
Дать определение плоского и трехмерного узла. Назвать отличия.

Оценка	***Показатели оценки***
5	Даны определения: Плоский узел - это узел, который имеет расположение элементов конструкции на одной плоскости. Трехмерный узел - это узел, который имеет объемное расположение элементов конструкции. Главное отличие: Плоский узел имеет только одну плоскость, на которой будут собираться все детали. Данная деталь имеет габаритные размеры только по длине и ширине. По высоте регулируется только высотой борта. У трехмерного узла имеется много деталей расположенных в разных плоскостях. В конструкцию трехмерного узла могут входить как плоские и объемные детали, так плоские и объемные узлы, являющиеся подсборками.
4	Даны определения: Плоский узел - это узел, который имеет расположение элементов конструкции на одной плоскости. Трехмерный узел - это узел, который имеет объемное расположение элементов конструкции. Приведены отличия в свободной форме имеющие близкую суть к вопросу.
3	аны определения: Плоский узел - это узел, который имеет расположение элементов конструкции на одной плоскости. Трехмерный узел - это узел, который имеет объемное расположение элементов конструкции.

Дидактическая единица для контроля:

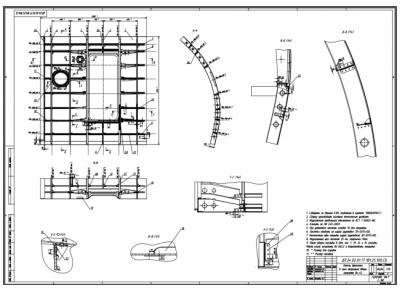
1.4 виды баз, типовые схемы базирования, виды и возможности технологического оборудования;

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.1.2 Обеспечивать технологическую подготовку производства по реализации технологического процесса.

ПК.1.3 Разрабатывать под руководством более квалифицированного специалиста прогрессивные технологические процессы изготовления деталей, сборки узлов, агрегатов, монтажа систем летательных аппаратов в соответствии с требованиями Единой системы технологической подготовки производства (далее - ЕСТПП).

Задание №1 (из текущего контроля)



Разработать для предложенного изделия схему базирования.

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.
3	Разработана полная схема базирования узла.

Дидактическая единица для контроля:
1.5 виды режущего и сборочного инструмента;
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.1.2 Обеспечивать технологическую подготовку производства по реализации технологического процесса.
ПК.1.3 Разрабатывать под руководством более квалифицированного специалиста прогрессивные технологические процессы изготовления деталей, сборки узлов, агрегатов, монтажа систем летательных аппаратов в соответствии с требованиями Единой системы технологической подготовки производства (далее - ЕСТПП).
Задание №1 (из текущего контроля)
Описать виды режущего и сборочного инструмента, применяемого при агрегатной сборке.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Описаны все виды режущего и сборочного инструмента, применяемые для образования заклепочного соединения.
4	Описаны основные виды режущего и сборочного инструмента, применяемые для образования заклепочного соединения.
3	Виды режущего и сборочного инструмента, применяемые для образования заклепочного соединения, представлены частично.

Дидактическая единица для контроля:
1.6 виды и возможности средств измерения;
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.1.2 Обеспечивать технологическую подготовку производства по реализации технологического процесса.
ПК.1.3 Разрабатывать под руководством более квалифицированного специалиста прогрессивные технологические процессы изготовления деталей, сборки узлов, агрегатов, монтажа систем летательных аппаратов в соответствии с требованиями Единой системы технологической подготовки производства (далее - ЕСТПП).

Задание №1 (из текущего контроля)
Описать виды и возможности средств измерения и контроля заклепочного соединения.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Описаны все виды и возможности средств измерения и контроля заклепочного соединения, применяемый инструмент.
4	Описаны все виды и возможности средств измерения и контроля заклепочного соединения.
3	Описаны основные виды и возможности средств измерения и контроля заклепочного соединения.

Дидактическая единица для контроля:
1.7 назначение и виды сборочных приспособлений,
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.1.2 Обеспечивать технологическую подготовку производства по реализации технологического процесса.
ПК.1.3 Разрабатывать под руководством более квалифицированного специалиста прогрессивные технологические процессы изготовления деталей, сборки узлов, агрегатов, монтажа систем летательных аппаратов в соответствии с требованиями Единой системы технологической подготовки производства (далее - ЕСТПП).
Задание №1 (из текущего контроля)
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.

Дидактическая единица для контроля:
1.8 особые методы контроля;
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.1.2 Обеспечивать технологическую подготовку производства по реализации технологического процесса.
ПК.1.3 Разрабатывать под руководством более квалифицированного специалиста прогрессивные технологические процессы изготовления деталей, сборки узлов, агрегатов, монтажа систем летательных аппаратов в соответствии с требованиями

Единой системы технологической подготовки производства (далее - ЕСТПП).

Задание №1 (из текущего контроля)

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

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

Дидактическая единица для контроля:

1.9 способы наладки технических средств оснащения;

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.1.2 Обеспечивать технологическую подготовку производства по реализации технологического процесса.

ПК.1.3 Разрабатывать под руководством более квалифицированного специалиста прогрессивные технологические процессы изготовления деталей, сборки узлов, агрегатов, монтажа систем летательных аппаратов в соответствии с требованиями Единой системы технологической подготовки производства (далее - ЕСТПП).

Задание №1 (из текущего контроля)

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).

Дидактическая единица для контроля:

1.10 основные узлы, органы и приемы управления технологическим оборудованием

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.1.2 Обеспечивать технологическую подготовку производства по реализации технологического процесса.

ПК.1.3 Разрабатывать под руководством более квалифицированного специалиста

прогрессивные технологические процессы изготовления деталей, сборки узлов, агрегатов, монтажа систем летательных аппаратов в соответствии с требованиями Единой системы технологической подготовки производства (далее - ЕСТПП).

Задание №1 (из текущего контроля)

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.

Дидактическая единица для контроля:

1.11 технологические процессы выполнения соединений, применяемых в самолетостроении;

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.1.2 Обеспечивать технологическую подготовку производства по реализации технологического процесса.

Задание №1 (из текущего контроля)

Расписать технологический процесс установки простой стержневой заклепки.

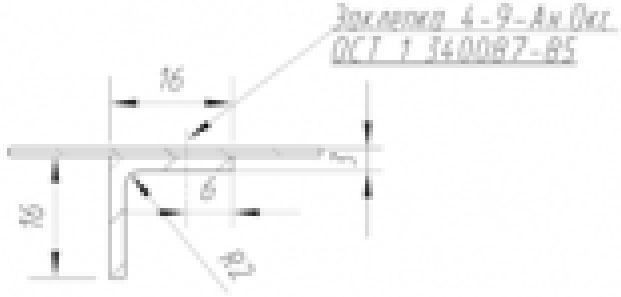
Оценка	*Показатели оценки*
5	Расписан полный технологический процесс выполнения заклепочного соединения.
4	Расписан полный технологический процесс выполнения заклепочного соединения с ошибками не более чем в двух пунктах.
3	Расписан не полный технологический процесс, с отсутствием не более трех пунктов.

Задание №2 (из текущего контроля)

Выполнить задания на расчет соединения по вариантам:

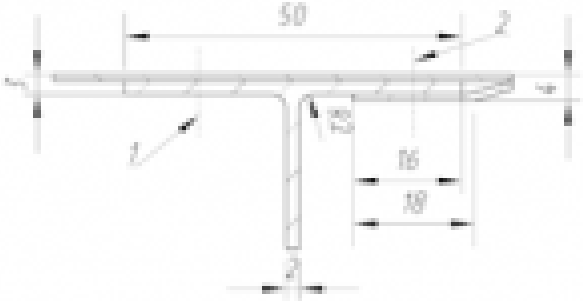
1 вариант

Вычислить, подойдёт ли при данном соединении данный крепеж



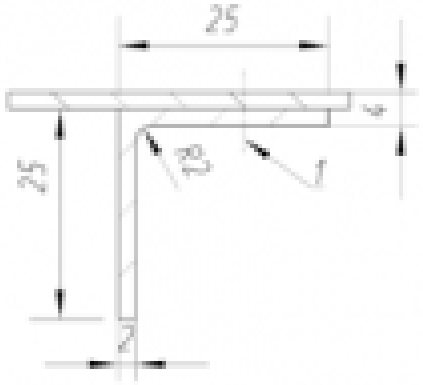
2 вариант

Определить диаметр и длину заклепки в соединении №1



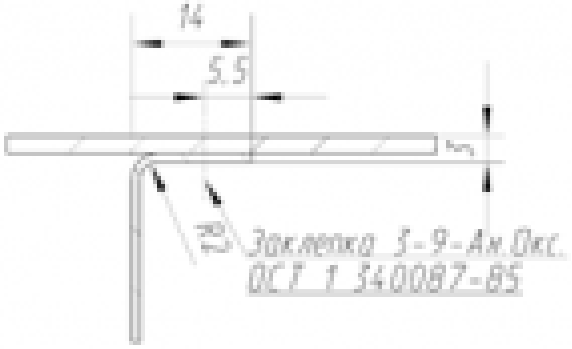
3 вариант

Определить диаметр и длину заклепки в соединении №1



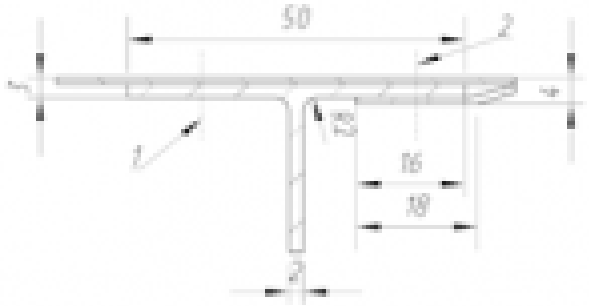
4 вариант

Вычислить, подойдёт ли при данном соединении данный крепеж



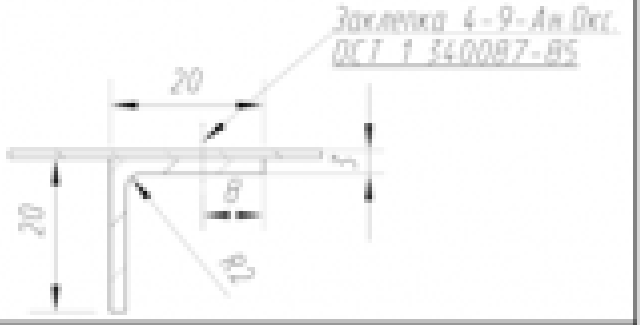
5 вариант

Определить диаметр и длину заклепки в соединении №2



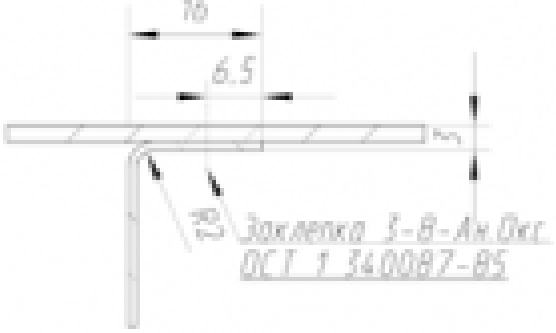
6 вариант

Вычислить, подойдёт ли при данном соединении данный крепеж



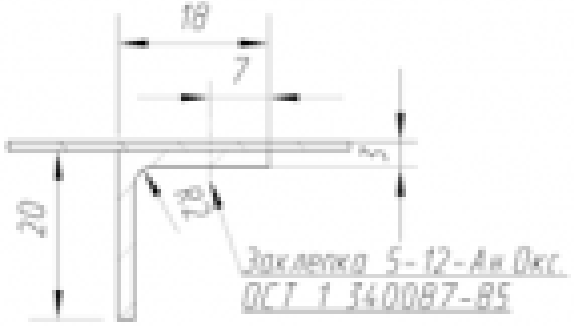
7 вариант

Вычислить, подойдёт ли при данном соединении данный крепеж



8 вариант

Вычислить, подойдёт ли при данном соединении данный крепеж



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 рассчета, что привело к неправильному решению.

Дидактическая единица для контроля:
2.2 обеспечивать взаимозаменяемость в производстве летательных аппаратов на основе плазово-инструментального метода;
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.1.2 Обеспечивать технологическую подготовку производства по реализации технологического процесса.
Задание №1 (из текущего контроля)
Разработать схему увязки и обеспечения взаимозаменяемости плоского узла любым методом. Указать метод базирования аэродинамического контура.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Разработана схема увязки и обеспечения взаимозаменяемости плоского узла. Создана правильная зависимость средств переноса контура от первоисточника к оснастке и готовой детали. Указан основной метод базирования аэродинамического контура.
4	Разработана схема увязки и обеспечения взаимозаменяемости плоского узла. Создана правильная зависимость средств переноса контура от первоисточника к оснастке и готовой детали.
3	Разработана схема увязки и обеспечения взаимозаменяемости плоского узла. Создана зависимость средств переноса контура от первоисточника к оснастке и готовой детали с незначительными ошибками.

Дидактическая единица для контроля:
2.3 анализировать и выбирать способы базирования, сборки изделия;
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.1.2 Обеспечивать технологическую подготовку производства по реализации технологического процесса.
Задание №1 (из текущего контроля)
Разработать схему базирования предложенного авиационного изделия.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Правильно разработана схема базирования деталей входящих в сборочную единицу и общая схема базирования сборочной единицы.
4	Правильно разработана общая схема базирования сборочной единицы, в схемах базирования входящих деталей допущены ошибки.
3	Правильно разработана общая схема базирования сборочной единицы.

Дидактическая единица для контроля:
2.6 определять способы получения заготовок;
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.1.2 Обеспечивать технологическую подготовку производства по реализации технологического процесса.
Задание №1 (из текущего контроля)
Дать определение конструктивных, технологических и эксплуатационных разъемов.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Дано определение конструктивного разъема, что технологические разъемы являются подвидом конструкционного. Дано определение эксплуатационного разъема. Приведена общая классификация разъемов. Приведены примеры применения всех этих разъемов.
4	Дано определение конструктивного разъема, что технологические разъемы являются подвидом конструкционного. Дано определение эксплуатационного разъема. Приведена общая классификация разъемов
3	Даны определения всех трех видов разъемов без приведения их классификации

Дидактическая единица для контроля:
2.7 рассчитывать режимы обработки, нормы времени на изготовление и сборку с использованием существующих нормативов;
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.1.2 Обеспечивать технологическую подготовку производства по реализации технологического процесса.
Задание №1 (из текущего контроля)
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.

Дидактическая единица для контроля:
2.8 составлять карты технологического процесса, маршрутные и материальные карты, ведомости оснастки и другую технологическую документацию;
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.1.2 Обеспечивать технологическую подготовку производства по реализации технологического процесса.
ПК.1.3 Разрабатывать под руководством более квалифицированного специалиста прогрессивные технологические процессы изготовления деталей, сборки узлов, агрегатов, монтажа систем летательных аппаратов в соответствии с требованиями Единой системы технологической подготовки производства (далее - ЕСТПП).
Задание №1 (из текущего контроля)
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.

Дидактическая единица для контроля:
2.9 оформлять технологическую документацию ручным способом или с использованием ИКТ;

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.1.2 Обеспечивать технологическую подготовку производства по реализации технологического процесса.
ПК.1.3 Разрабатывать под руководством более квалифицированного специалиста прогрессивные технологические процессы изготовления деталей, сборки узлов, агрегатов, монтажа систем летательных аппаратов в соответствии с требованиями Единой системы технологической подготовки производства (далее - ЕСТПП).

Задание №1 (из текущего контроля)
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

Дидактическая единица для контроля:
2.10 обеспечивать технологическую подготовку производства по реализации технологического процесса;

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.1.2 Обеспечивать технологическую подготовку производства по реализации технологического процесса.

Задание №1 (из текущего контроля)
Описать варианты технологического процесса агрегатной сборки предложенного изделия авиационной техники.

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

Дидактическая единица для контроля:
2.11 производить наладку технических средств оснащения;
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.1.3 Разрабатывать под руководством более квалифицированного специалиста прогрессивные технологические процессы изготовления деталей, сборки узлов, агрегатов, монтажа систем летательных аппаратов в соответствии с требованиями Единой системы технологической подготовки производства (далее - ЕСТПП).
Задание №1 (из текущего контроля)
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.

Дидактическая единица для контроля:
2.18 составлять схемы технологического членения и выполнять анализ технологичности узлов и агрегатов летательного аппарата;
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.1.2 Обеспечивать технологическую подготовку производства по реализации технологического процесса.
ПК.1.3 Разрабатывать под руководством более квалифицированного специалиста прогрессивные технологические процессы изготовления деталей, сборки узлов, агрегатов, монтажа систем летательных аппаратов в соответствии с требованиями Единой системы технологической подготовки производства (далее - ЕСТПП).
Задание №1 (из текущего контроля)
Выполнить анализ технологичности узла методом экспертных оценок.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Проведен анализ технологичности согласно приведенным данным. Анализ технологичности показал технологичнось узла верно без ошибок.

4	Проведен анализ технологичности согласно приведенным данным. Анализ технологичности показал технологичнось узла верно с незначительными ошибками, требующих уточнения.
3	Проведен анализ технологичности согласно приведенным данным. Анализ технологичности показал технологичнось узла с ошибками.

Дидактическая единица для контроля:

1.1 конструкцию объектов производства (деталей, узлов,агрегатов планера летательного аппарата, систем летательного аппарата);

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.1.1 Анализировать объект производства: конструкцию летательного аппарата, агрегатов, узлов, деталей, систем, конструкторскую документацию на их изготовление и монтаж.

ПК.1.2 Обеспечивать технологическую подготовку производства по реализации технологического процесса.

Задание №1

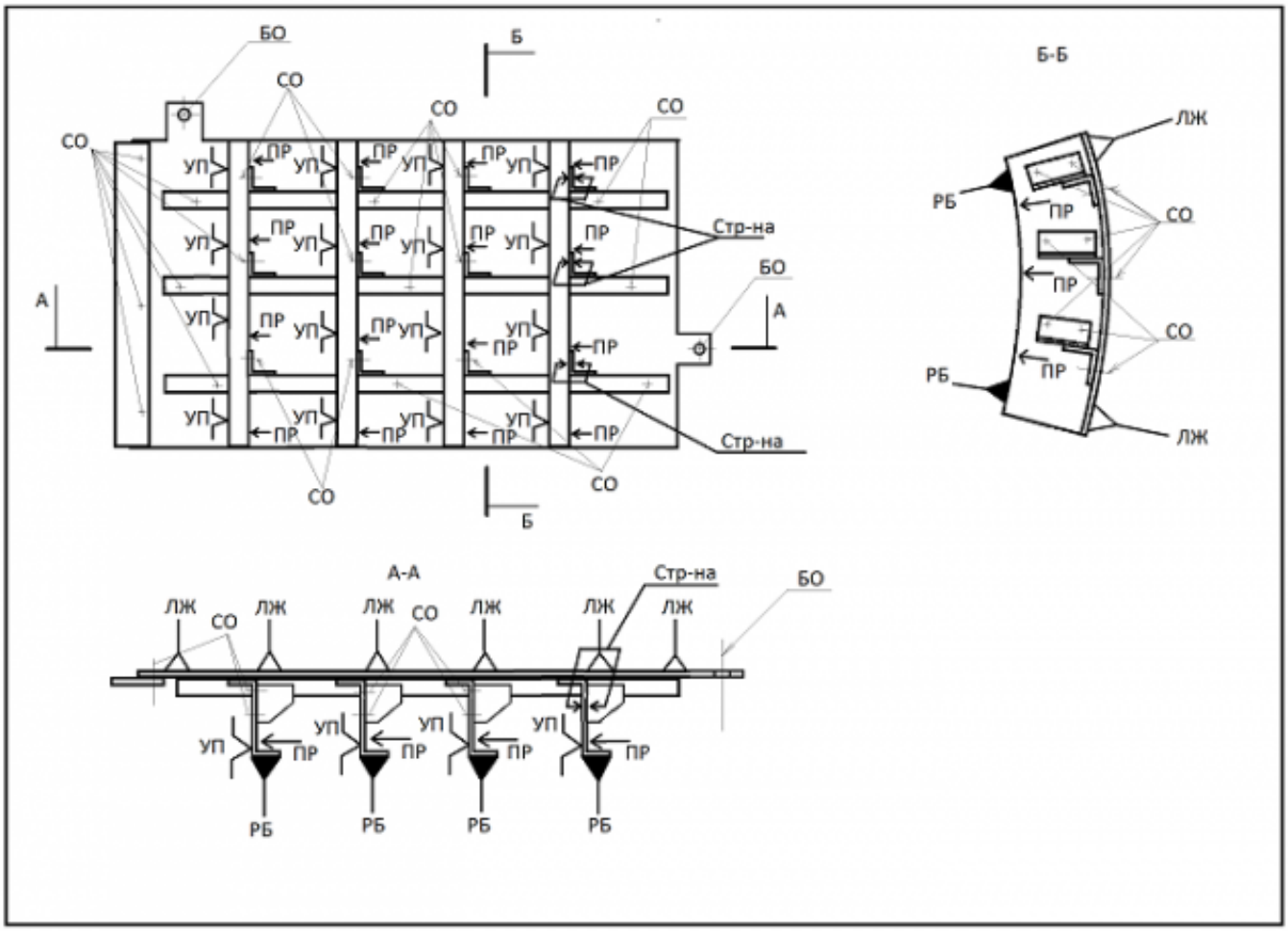
Рассказать на какие технологические единицы делится фюзеляж самолета.

Оценка	***Показатели оценки***
5	Рассказ содержит все элементы, которые входят в агрегат, как они делятся и стыкуются друг с другом и какой путь проходит агрегат от деталей до готового изделия. содержится минимум 90% описания всех этапов.
4	Рассказ содержит все элементы, которые входят в агрегат, как они делятся и стыкуются друг с другом и какой путь проходит агрегат от деталей до готового изделия. содержится минимум 75% описания всех этапов.
3	Рассказ содержит все элементы, которые входят в агрегат, как они делятся и стыкуются друг с другом и какой путь проходит агрегат от деталей до готового изделия. содержится минимум 60% описания всех этапов.

Задание №2
Рассказать на какие технологические единицы разбивается крыло самолета.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Рассказ содержит все элементы, которые входят в агрегат, как они делятся и стыкуются друг с другом и какой путь проходит агрегат от деталей до готового изделия. содержится минимум 90% описания всех этапов.
4	Рассказ содержит все элементы, которые входят в агрегат, как они делятся и стыкуются друг с другом и какой путь проходит агрегат от деталей до готового изделия. содержится минимум 75% описания всех этапов.
3	Рассказ содержит все элементы, которые входят в агрегат, как они делятся и стыкуются друг с другом и какой путь проходит агрегат от деталей до готового изделия. содержится минимум 60% описания всех этапов.

Дидактическая единица для контроля:
1.2 типовые технологические процессы производства деталей, сборки узлов и агрегатов планера летательного аппарата;
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.1.3 Разрабатывать под руководством более квалифицированного специалиста прогрессивные технологические процессы изготовления деталей, сборки узлов, агрегатов, монтажа систем летательных аппаратов в соответствии с требованиями Единой системы технологической подготовки производства (далее - ЕСТПП).
ПК.1.4 Внедрять разработанный технологический процесс в производство и выполнять работы по контролю качества при производстве летательных аппаратов.
Задание №1 (из текущего контроля)
Записать операции технологического процесса сборки изделия по представленной схеме базирования.



Оценка	*Показатели оценки*
5	Разработанный технологический процесс содержит все необходимые этапы сборки в технологической последовательности их выполнения. Оформление содержания операций полностью соответствует требованиям ЕСТД.
4	Разработанный технологический процесс содержит все необходимые этапы сборки в технологической последовательности их выполнения. Оформление содержания операций не полностью соответствует требованиям ЕСТД.
3	Разработанный технологический процесс содержит все необходимые этапы сборки в технологической последовательности их выполнения. Оформление содержания операций не соответствует требованиям ЕСТД.

Дидактическая единица для контроля:

1.3 средства их технологического оснащения;

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.1.2 Обеспечивать технологическую подготовку производства по реализации технологического процесса.

Задание №1 (из текущего контроля)

Разработать маршрутное описание технологического процесса сборки предложенного узла на основе ЭМСЕ.

Оценка	***Показатели оценки***
5	Маршрутное описание технологического процесса содержит все необходимые операции сборки узла. Структура и содержание операций формально соответствует ЕСТД.
4	Маршрутное описание технологического процесса содержит все необходимые операции сборки узла. Структура и содержание операций не соответствует ЕСТД.
3	Маршрутное описание технологического процесса содержит только основные операции сборки узла. Структура и содержание операций не соответствует ЕСТД.

Задание №2

Какие существуют средства технологического оснащения (СТО) в производстве летательных аппаратов?

Оценка	***Показатели оценки***
5	Описаны основные виды СТО. Описание содержит пример каждого.
4	Описаны основные виды СТО. Описание содержит пример только двух СТО.
3	Описаны основные виды СТО. Описание содержит пример только одного СТО.

Дидактическая единица для контроля:

1.7 назначение и виды сборочных приспособлений,

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.1.2 Обеспечивать технологическую подготовку производства по реализации технологического процесса.

ПК.1.3 Разрабатывать под руководством более квалифицированного специалиста прогрессивные технологические процессы изготовления деталей, сборки узлов, агрегатов, монтажа систем летательных аппаратов в соответствии с требованиями Единой системы технологической подготовки производства (далее - ЕСТПП).

ПК.1.4 Внедрять разработанный технологический процесс в производство и

выполнять работы по контролю качества при производстве летательных аппаратов.

Задание №1 (из текущего контроля)

Разработать техническое задание на проектирование сборочного приспособления с опианием всех элементов и баз под предложенный узел.

Оценка	***Показатели оценки***
5	Техническое задание описывает технологию выполнения приспособления, материалы основных его составляющих. Описаны все необходимые базирующие элементы. Прописаны габариты и основные установочные размеры рамы приспособления. Все оформленно в виде электронного документа в формате .docx в соответствии с действующими стандартами оформления.
4	Техническое задание описывает технологию выполнения приспособления, материалы основных его составляющих. Описаны все необходимые базирующие элементы. Прописаны габариты и основные установочные размеры рамы приспособления. Все оформленно в виде электронного документа в формате .docx с отклонениями от действующих стандартов оформления.
3	Техническое задание описывает технологию выполнения приспособления, материалы основных его составляющих. Описаны все необходимые базирующие элементы. Прописаны габариты и основные установочные размеры рамы приспособления. Все оформленно в виде бумажного документа, заполненного от руки.

Дидактическая единица для контроля:

1.8 особые методы контроля;

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.1.1 Анализировать объект производства: конструкцию летательного аппарата, агрегатов, узлов, деталей, систем, конструкторскую документацию на их изготовление и монтаж.

ПК.1.2 Обеспечивать технологическую подготовку производства по реализации технологического процесса.

Задание №1 (из текущего контроля)

Выполнить технологический процесс сборки узла по СО в технологической последовательности выполнения операций.

Оценка	***Показатели оценки***

5	Составленный технологический процесс охватывает все операции сборки. Соблюдена технологическая последовательность, которая обеспечит сборку изделия. Прописан используемый инструмент.
4	Составленный технологический процесс охватывает все операции сборки. Соблюдена технологическая последовательность, которая обеспечит сборку изделия. Не прописан используемый инструмент.
3	Составленный технологический процесс охватывает все операции сборки. Не соблюдена технологическая последовательность, которая обеспечит сборку изделия. Не прописан используемый инструмент.

Задание №2

Описать роль и назначение конструктивного плаза компьютерного в современном самолетостроении.

Оценка	***Показатели оценки***
5	Описание содержит грамотное рассмотрение конструктивного плаза. Описывает роль в общей увязке при обеспечении взаимозаменяемости. Содержит примеры дальнейшего использования плаза.
4	Описание содержит грамотное рассмотрение конструктивного плаза. Описывает роль в общей увязке при обеспечении взаимозаменяемости.
3	Описание содержит формальное рассмотрение конструктивного плаза. Описывает роль в общей увязке при обеспечении взаимозаменяемости.

Дидактическая единица для контроля:

1.12 основные требования, предъявляемые к оформлению конструкторской и технологической документации в производстве летательных аппаратов;

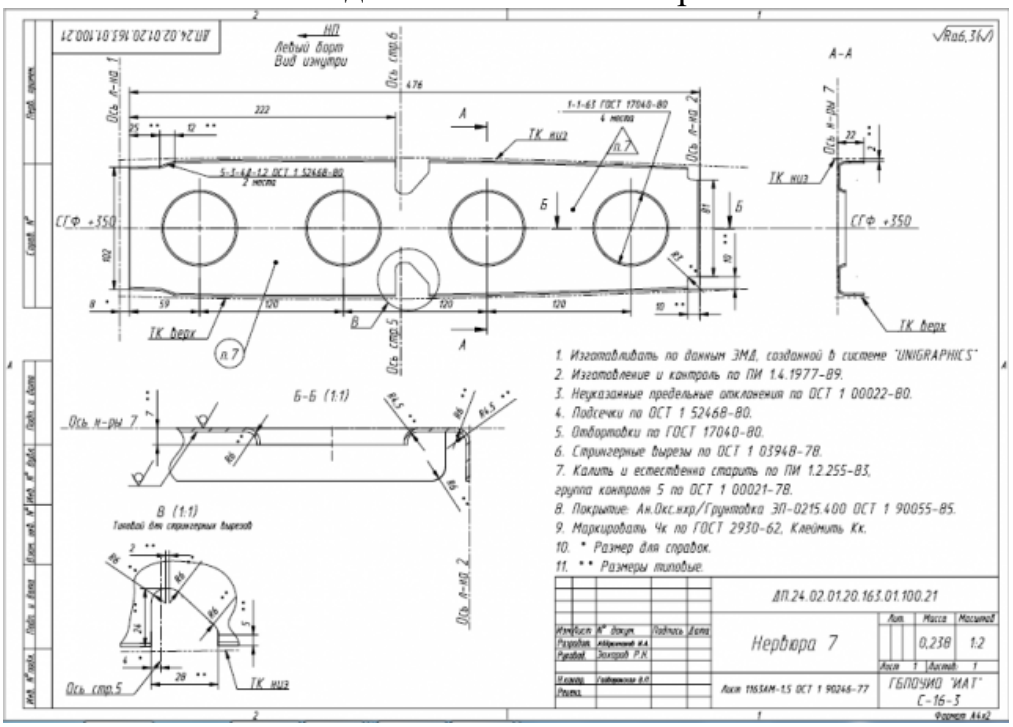
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.1.1 Анализировать объект производства: конструкцию летательного аппарата, агрегатов, узлов, деталей, систем, конструкторскую документацию на их изготовление и монтаж.

ПК.1.5 Анализировать результаты реализации технологического процесса для определения направлений его совершенствования.

Задание №1 (из текущего контроля)

Выполнить чтение чертежа и ответить на 3 дополнительных вопроса по



оформлению чертежа:

Оценка	***Показатели оценки***
5	Выполнено чтение чертежа по всем правилам. Даны ответы на 2 дополнительных вопроса.

4	Выполнено чтение чертежа с отклонениями от правил. Даны ответы на 2 дополнительных вопроса.
3	Выполнено чтение чертежа с отклонениями от правил. Дан ответ на 1 дополнительный вопрос.

Задание №2
Что такое ТхЭМ и какая информация в нем содержится?

Оценка	*Показатели оценки*
5	Описано что такое ТхЭМ, на что разрабатывается и на основе чего. Описана вся информация, которая содержится в данном документе.
4	Описано что такое ТхЭМ, на что разрабатывается и на основе чего. Описано 80% всей информации, которая содержится в данном документе.
3	Описано что такое ТхЭМ, на что разрабатывается и на основе чего. Описано 50% всей информации, которая содержится в данном документе.

Дидактическая единица для контроля:
2.1 анализировать конструкторскую документацию, читать чертежи по специальности;
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.1.1 Анализировать объект производства: конструкцию летательного аппарата, агрегатов, узлов, деталей, систем, конструкторскую документацию на их изготовление и монтаж.
ПК.1.2 Обеспечивать технологическую подготовку производства по реализации технологического процесса.
Задание №1 (из текущего контроля)
Оформить сборочный чертеж.

Оценка	*Показатели оценки*
5	1. Оформление чертежа соответствует ЕСКД; 2. Проставлены все габаритные и позиционные размеры; 3. Проставлены перемычки и шаги крепежа.
4	1. Оформление чертежа соответствует ЕСКД; 2. Проставлены все габаритные и позиционные размеры; 3. Не проставлены перемычки и шаги крепежа.

3	1. Оформление чертежа соответствует ЕСКД; 2. Не проставлены все габаритные и позиционные размеры; 3. Не проставлены перемычки и шаги крепежа.

Дидактическая единица для контроля:
2.2 обеспечивать взаимозаменяемость в производстве летательных аппаратов на основе плазово-инструментального метода;
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.1.1 Анализировать объект производства: конструкцию летательного аппарата, агрегатов, узлов, деталей, систем, конструкторскую документацию на их изготовление и монтаж.
ПК.1.2 Обеспечивать технологическую подготовку производства по реализации технологического процесса.
Задание №1 (из текущего контроля)
Разработать конструктивный плаз компьютерный сечения нервюры №3 кессона крыла по представленной 3D модели на основе ТЭМ и КСС.

Оценка	***Показатели оценки***
5	Разработанный конструктивный плаз содержит оси и теоретичесакий контур с надписями всех нанесенных элементов и дополнительной технологической информацией в виде СО и НО.
4	Разработанный конструктивный плаз содержит оси и теоретичесакий контур с надписями всех нанесенных элементов без дополнительной технологической информации.
3	Разработанный конструктивный плаз содержит оси и теоретичесакий контур без надписей и дополнительной технологической информации.

Дидактическая единица для контроля:
2.4 разрабатывать оптимальные технологические процессы под руководством более квалифицированного специалиста, устанавливать пооперационный маршрут обработки деталей и сборки изделий в процессе их изготовления и контроля по всем операциям в технологической последовательности;
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.1.2 Обеспечивать технологическую подготовку производства по реализации технологического процесса.
ПК.1.3 Разрабатывать под руководством более квалифицированного специалиста прогрессивные технологические процессы изготовления деталей, сборки узлов, агрегатов, монтажа систем летательных аппаратов в соответствии с требованиями

Единой системы технологической подготовки производства (далее - ЕСТПП).

Задание №1 (из текущего контроля)

Предоставление комплекта технологической документации на сборку предложенного узла.

Оценка	***Показатели оценки***
5	Комплект технологической документации оформлен в соответствии с требованиями ГОСТ ЕСТД. В комплект входят: титульный лист, ведомость входящей документации комплекта и маршрутная карта. В маршрутной карте оформлен технологический процесс в соответствии со всеми требованиями к содержанию технологических операций. Номера позиций соответствуют спецификации на сборочную единицу. Технологическая последовательность позволяет обеспечить качественную сборку изделия при текущих технологических параметрах. Содержание инструментов и материалов соответствует содержанию операции и спецификации изделия.
4	Комплект технологической документации оформлен в соответствии с требованиями ГОСТ ЕСТД. В комплект входят: титульный лист, ведомость входящей документации комплекта и маршрутная карта. В маршрутной карте оформлен технологический процесс в соответствии со всеми требованиями к содержанию технологических операций. Номера позиций не соответствуют спецификации на сборочную единицу. Технологическая последовательность позволяет обеспечить качественную сборку изделия при текущих технологических параметрах. Содержание инструментов и материалов не соответствует содержанию операции и спецификации изделия.
3	Комплект технологической документации оформлен в соответствии с требованиями ГОСТ ЕСТД. В комплект входят: титульный лист, ведомость входящей документации комплекта и маршрутная карта. В маршрутной карте оформлен технологический процесс в соответствии со всеми требованиями к содержанию технологических операций. Номера позиций не соответствуют спецификации на сборочную единицу. Технологическая последовательность не позволяет обеспечить качественную сборку изделия при текущих технологических параметрах. Содержание инструментов и материалов не соответствует содержанию операции и спецификации изделия.

Дидактическая единица для контроля:
2.5 устанавливать оптимальные режимы производства на простые виды продукции или ее элементы, применять прогрессивное технологическое оборудование, технологическую оснастку (заготовительно-штамповочное, режущее, сборочное, контрольное оборудование и оснастку);
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.1.3 Разрабатывать под руководством более квалифицированного специалиста прогрессивные технологические процессы изготовления деталей, сборки узлов, агрегатов, монтажа систем летательных аппаратов в соответствии с требованиями Единой системы технологической подготовки производства (далее - ЕСТПП).
ПК.1.4 Внедрять разработанный технологический процесс в производство и выполнять работы по контролю качества при производстве летательных аппаратов.
Задание №1 (из текущего контроля)
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

Дидактическая единица для контроля:
2.6 определять способы получения заготовок;
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.1.1 Анализировать объект производства: конструкцию летательного аппарата, агрегатов, узлов, деталей, систем, конструкторскую документацию на их изготовление и монтаж.

ПК.1.2 Обеспечивать технологическую подготовку производства по реализации технологического процесса.

Задание №1 (из текущего контроля)

Рассчитать заготовку для изготовления детали из листового материала.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Рассчитаны: радиус нейтрального слоя, длина борта на этапе развертки, угол сгиба.
4	Рассчитаны: радиус нейтрального слоя, длина борта на этапе развертки. Не рассчитан: угол сгиба.
3	Рассчитаны: длина борта на этапе развертки. Не рассчитан: радиус нейтрального слоя, угол сгиба.

Дидактическая единица для контроля:

2.7 рассчитывать режимы обработки, нормы времени на изготовление и сборку с использованием существующих нормативов;

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.1.1 Анализировать объект производства: конструкцию летательного аппарата, агрегатов, узлов, деталей, систем, конструкторскую документацию на их изготовление и монтаж.

ПК.1.2 Обеспечивать технологическую подготовку производства по реализации технологического процесса.

ПК.1.3 Разрабатывать под руководством более квалифицированного специалиста прогрессивные технологические процессы изготовления деталей, сборки узлов, агрегатов, монтажа систем летательных аппаратов в соответствии с требованиями Единой системы технологической подготовки производства (далее - ЕСТПП).

Задание №1 (из текущего контроля)

Разработать по-переходный технологический процесс изготовления предложенной детали из листового материала или прессованного профиля.

Оценка	*Показатели оценки*
5	Разработанный технологический процесс содержит необходимые операции. Все операции разбиты на переходы, которые полностью соответствуют своей операции. К переходам прописаны необходимые базы, инструменты и оборудование. Изготовление детали подразумевает использование технологической оснастки.

4	Разработанный технологический процесс содержит необходимые операции. Все операции разбиты на переходы, которые полностью соответствуют своей операции. К 70% переходов прописаны необходимые базы, инструменты и оборудование. Изготовление детали подразумевает использование технологической оснастки.
3	Разработанный технологический процесс содержит необходимые операции. Только 70% операций разбиты на переходы. К 70% переходов прописаны необходимые базы, инструменты и оборудование. Изготовление детали подразумевает использование технологической оснастки.

Дидактическая единица для контроля:
2.8 составлять карты технологического процесса, маршрутные и материальные карты, ведомости оснастки и другую технологическую документацию;
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.1.2 Обеспечивать технологическую подготовку производства по реализации технологического процесса.
ПК.1.3 Разрабатывать под руководством более квалифицированного специалиста прогрессивные технологические процессы изготовления деталей, сборки узлов, агрегатов, монтажа систем летательных аппаратов в соответствии с требованиями Единой системы технологической подготовки производства (далее - ЕСТПП).
Задание №1 (из текущего контроля)
Предоставление графической технологической документации на сборку предложенного узла.

Оценка	***Показатели оценки***
5	Предоставлена карта эскизов с схемой базирования и указаниями выполнения минимум трех операций.
4	Предоставлена карта эскизов с схемой базирования и указаниями выполнения одной операции.
3	Предоставлены эскизы на обычном формате с схемой базирования и указаниями выполнения одной операции.

Дидактическая единица для контроля:
2.10 обеспечивать технологическую подготовку производства по реализации технологического процесса;
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.1.2 Обеспечивать технологическую подготовку производства по реализации

технологического процесса.
ПК.1.3 Разрабатывать под руководством более квалифицированного специалиста прогрессивные технологические процессы изготовления деталей, сборки узлов, агрегатов, монтажа систем летательных аппаратов в соответствии с требованиями Единой системы технологической подготовки производства (далее - ЕСТПП).

Задание №1 (из текущего контроля)

Рассчитать параметры формообразования при изготовлении детали из листового материала.

Оценка	***Показатели оценки***
5	Правильно определена схема формообразования, рассчитан угол пружинения изделия в соответствии с параметрами детали.
4	Правильно определена схема формообразования, рассчитан угол пружинения изделия не по параметрам детали.
3	Не правильно определена схема формообразования, но правильно определен процесс, рассчитан угол пружинения изделия не по параметрам детали.

Дидактическая единица для контроля:

2.12 разрабатывать технические задания на проектирование технологической оснастки средней сложности, инструмента и средств механизации;

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.1.2 Обеспечивать технологическую подготовку производства по реализации технологического процесса.
ПК.1.4 Внедрять разработанный технологический процесс в производство и выполнять работы по контролю качества при производстве летательных аппаратов.

Задание №1 (из текущего контроля)

Разработать технологическую последовательность операций формообразования детали из листового материала.

Оценка	***Показатели оценки***
5	Прописаны операции формообразования детали, включающие подготовку заготовки, обработку заготовки, получение полуфабриката, получение готового изделия, термическую обработку, контроль и нанесение покрытий и маркировки.

4	Прописаны операции формообразования детали, включающие подготовку заготовки, обработку заготовки, получение полуфабриката, получение готового изделия, термическую обработку, контроль и нанесение покрытий и маркировки. Максимум 3 операции написаны ошибочно.
3	Прописаны операции формообразования детали, включающие подготовку заготовки, обработку заготовки, получение полуфабриката, получение готового изделия, термическую обработку, контроль и нанесение покрытий и маркировки. Максимум 5 операций написаны ошибочно.

Дидактическая единица для контроля:
2.13 выполнять внедрение технологических процессов в цехах, контролировать соблюдение технологической дисциплины в производственных подразделениях организации;
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.1.3 Разрабатывать под руководством более квалифицированного специалиста прогрессивные технологические процессы изготовления деталей, сборки узлов, агрегатов, монтажа систем летательных аппаратов в соответствии с требованиями Единой системы технологической подготовки производства (далее - ЕСТПП).
ПК.1.4 Внедрять разработанный технологический процесс в производство и выполнять работы по контролю качества при производстве летательных аппаратов.
Задание №1 (из текущего контроля)
Оформить выполненный технологический процесс в виде маршрутной карты согласно ГОСТ ЕСТД 3.1118-84.

Оценка	***Показатели оценки***
5	Все операции прописаны в маршрутной карте. Каждая операция определена индексом "О" в маршрутной карте. Весь инструмент прописан под индексом "И". Оформление МК выполнено в соответствии с ГОСТ с незначительными отклонениями не более чем в 3-х параметрах.
4	Все операции прописаны в маршрутной карте. Каждая операция определена индексом "О" в маршрутной карте. Весь инструмент прописан под индексом "И". Оформление МК выполнено в соответствии с ГОСТ с незначительными отклонениями не более чем в 6-ти параметрах.

3	Все операции прописаны в маршрутной карте. Каждая операция определена индексом "О" в маршрутной карте. Весь инструмент прописан под индексом "И". Оформление МК выполнено в соответствии с ГОСТ с отклонениями не более чем в 10-ти параметрах.

Дидактическая единица для контроля:
2.14 оформлять изменения в технической документации в связи с корректировкой технологических процессов и режимов производства и согласовывать их с подразделениями организации;
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.1.4 Внедрять разработанный технологический процесс в производство и выполнять работы по контролю качества при производстве летательных аппаратов.
Задание №1 (из текущего контроля)
Разбить операции технологического процесса изготовления детали из листового материала на переходы.

Оценка	***Показатели оценки***
5	Прописаны переходы ко всем операциям. Наличие ошибок в переходах не более, чем у одной операции.
4	Прописаны переходы ко всем операциям. Наличие ошибок в переходах не более, чем у трех операций.
3	Прописаны переходы ко всем операциям. Наличие ошибок в переходах не более, чем у пяти операций.

Дидактическая единица для контроля:
2.15 совершенствовать технологические процессы
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.1.4 Внедрять разработанный технологический процесс в производство и выполнять работы по контролю качества при производстве летательных аппаратов.
ПК.1.5 Анализировать результаты реализации технологического процесса для определения направлений его совершенствования.
Задание №1 (из текущего контроля)
Оформить операционную карту технологического процесса изготовления детали в подразделениях ЗШП

Оценка	***Показатели оценки***

5	ОК оформлена в соответствии с ГОСТ ЕСТД 3.1404-86. К каждой операции прописаны необходимые переходы. Прописаны режимы и методы выполнения каждого перехода. В содержании самого перехода имеется описание базы, выполнение подхода и правильность выполнение разных рабочих ходов.
4	ОК оформлена в соответствии с ГОСТ ЕСТД 3.1404-86. К каждой операции прописаны необходимые переходы. Прописаны режимы и методы выполнения 70% переходов. В содержании самого перехода имеется описание базы, выполнение подхода и правильность выполнение разных рабочих ходов.
3	ОК оформлена в соответствии с ГОСТ ЕСТД 3.1404-86. К каждой операции прописаны необходимые переходы. Прописаны режимы и методы выполнения 60% переходов. В содержании самого перехода имеется только описание базы.

Дидактическая единица для контроля:
2.16 выполнять приближенный расчет на прочность основных элементов конструкции летательного аппарата;
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.1.1 Анализировать объект производства: конструкцию летательного аппарата, агрегатов, узлов, деталей, систем, конструкторскую документацию на их изготовление и монтаж.
Задание №1 (из текущего контроля)
Выполнить сборку узла из спроектированных элементов.

Оценка	***Показатели оценки***
5	1. Конструкция содержит все заданные элементы конструкции; 2. Элементы конструкции содержат все необходимые конструктивные элементы; 3. Конструкция деталей в сборке соответствует требуемой прочности изделия; 4. Сборка не имеет врезаний и лишних зазоров.
4	1. Конструкция содержит все заданные элементы конструкции; 2. Элементы конструкции содержат не все необходимые конструктивные элементы; 3. Конструкция деталей в сборке соответствует требуемой прочности изделия; 4. Сборка не имеет врезаний и лишних зазоров.

3	1. Конструкция содержит все заданные элементы конструкции; 2. Элементы конструкции содержат не все необходимые конструктивные элементы; 3. Конструкция деталей в сборке соответствует требуемой прочности изделия; 4. Сборка имеет врезания или лишние зазоры.

Дидактическая единица для контроля:
2.17 разрабатывать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных программ автоматизированного проектирования;
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.1.1 Анализировать объект производства: конструкцию летательного аппарата, агрегатов, узлов, деталей, систем, конструкторскую документацию на их изготовление и монтаж.
ПК.1.5 Анализировать результаты реализации технологического процесса для определения направлений его совершенствования.
Задание №1 (из текущего контроля)
Выполнить модель детали "Нервюра".

Оценка	*Показатели оценки*
5	1. Все операции выполнены последовательно и с необходимыми параметрами, в соответствии с методикой; 2. Количество конструктивных элементов соответсвует чертежу; 3. Все размеры модели соответствуют чертежу.
4	1. 70% операцийи выполнены последовательно и с необходимыми параметрами, в соответствии с методикой; 2. 70% конструктивных элементов соответсвует чертежу; 3. 70% размеров модели соответствуют чертежу
3	1. 50% операции выполнены последовательно и с необходимыми параметрами, в соответствии с методикой; 2. 40% конструктивных элементов соответсвует чертежу; 3. 30% размеров модели соответствуют чертежу

Дидактическая единица для контроля:
2.18 составлять схемы технологического членения и выполнять анализ технологичности узлов и агрегатов летательного аппарата;
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):
ПК.1.2 Обеспечивать технологическую подготовку производства по реализации

технологического процесса.

Задание №1 (из текущего контроля)

Разработать технологическую схему членения деталей с их предварительным визуальным видом.

Оценка	*Показатели оценки*
5	1. Схема членения выполнена в соответствии с эскизом всего узла. 2. Внешний вид деталей позволяет обеспечить их выполнение и последующую сборку в единую конструкцию. 3. Содержаться все необходимые основные детали конструкции. 4. Визуально показаны расположения подсечек, отбортовок, вырезов и прочих конструктивных элементов.
4	1. Схема членения выполнена в соответствии с эскизом всего узла. 2. Внешний вид деталей позволяет обеспечить их выполнение и последующую сборку в единую конструкцию. 3. Содержаться все необходимые основные детали конструкции. 4. Не показаны расположения подсечек, отбортовок, вырезов и прочих конструктивных элементов.
3	1. Схема членения выполнена в соответствии с эскизом всего узла. 2. Внешний вид деталей позволяет обеспечить их выполнение и последующую сборку в единую конструкцию. 3. Содержаться не все необходимые основные детали конструкции. 4. Не показаны расположения подсечек, отбортовок, вырезов и прочих конструктивных элементов.

3.3 Производственная практика

Производственная практика по профилю специальности направлена на формирование у обучающегося общих и профессиональных компетенций, приобретение практического опыта и реализуется в рамках модулей ППССЗ по каждому из видов профессиональной деятельности, предусмотренных ФГОС СПО по специальности.

По производственной практике обучающиеся ведут дневник практики, в котором выполняют записи о решении профессиональных задач, выполнении заданий в соответствии с программой, ежедневно подписывают дневник с отметкой о выполненных работах у руководителя практики. Оценка по производственной практике выставляется на основании аттестационного листа.

3.3.1 Форма аттестационного листа по производственной практике



Министерство образования Иркутской области Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение Иркутской области «Иркутский авиационный техникум»

АТТЕСТАЦИОННЫЙ ЛИСТ
по производственной практике (по профилю специальности)

ФИО _____
Студента группы _____ ____ курса специальности код и наименование специальности
Сроки практики _____
Место практики _____

Оценка выполнения работ с целью оценки сформированности профессиональных компетенций обучающегося

ПК *(перечислить индексы)*	**Виды работ** *(перечислить по каждой ПК)*	**Оценка качества выполнения работ**	**Подпись руководителя**

Оценка сформированности общих компетенций обучающегося

ОК *(Перечисляются индексы)*	**Характеристика** *(Перечислить формулировки общих компетенций в соответствии с ФГОС по специальности)*	**Оценка сформированности**

Характеристика профессиональной деятельности обучающегося во время производственной практики:

_____

_____

Итоговая оценка за практику _____

Дата «__»_____20_____г
Подпись руководителя практики от предприятия

_____/_____

Подпись руководителя практики от техникума

_____/_____

4. ЭКЗАМЕН ПО ПРОФЕССИОНАЛЬНОМУ МОДУЛЮ

Задание № 1

ПК.1

Вид практического задания: Проанализировать системы летательного аппарата

Практическое задание:

Перечислить основные системы самолёта. Проанализировать одну из них по выбору по следующим параметрам:

- **Назначение системы;**
- **Элементы системы;**
- **Функциональное назначение элементов.**

Необходимое оборудование: компьютер

Наименование операций	Норма времени (мин.)
Перечисление систем самолёта	**5**
Анализ одной из систем самолёта	**35**

Критерии оценки:

Наименование операций и приемов	Максимальное количество баллов за каждую операцию или прием
Перечисление систем самолёта	**10**
Перечислены все основные элементы выбранной системы	**10**
Анализ одной из систем самолёта	**90**

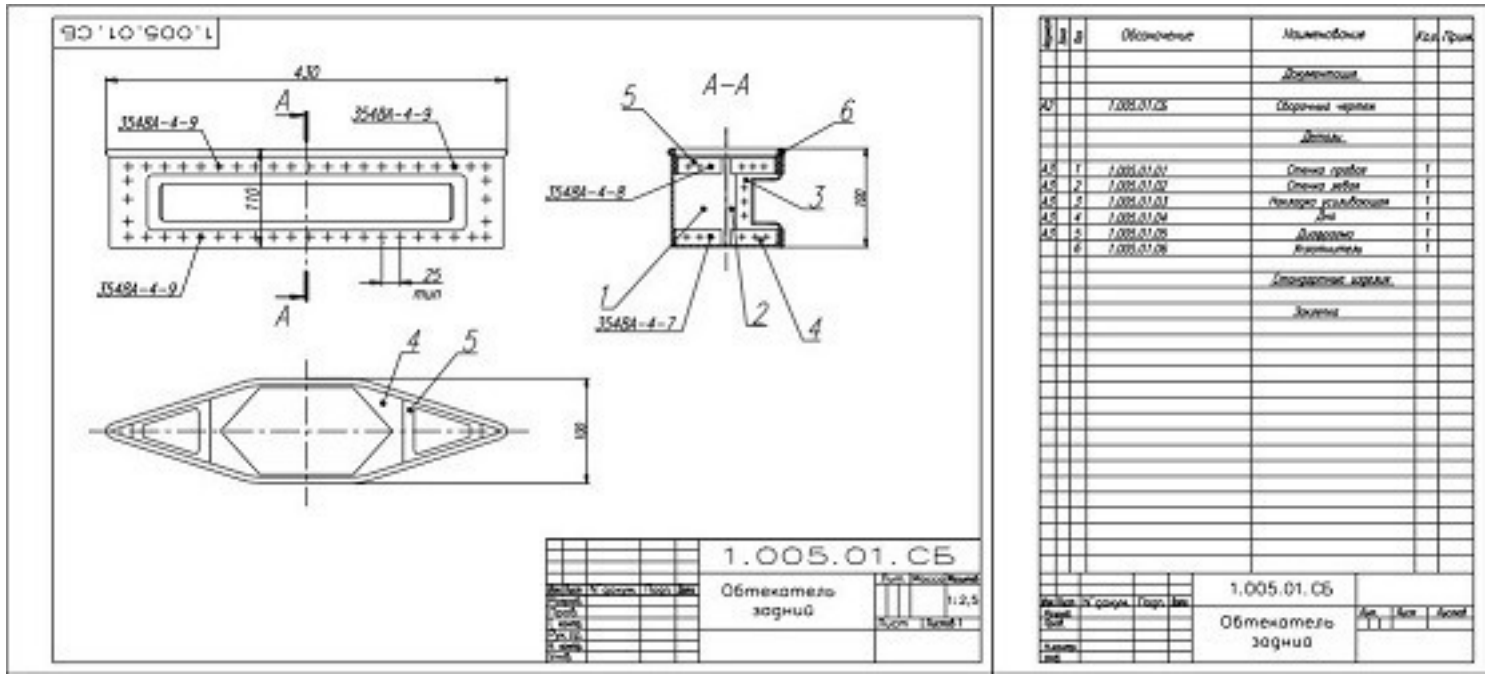
Сформулировано назначение системы	**10**
Названы все элементы системы	**40**
Дана функциональная характеристика всех элементов системы	**40**
ИТОГО	**100**

Проверяемые общие компетенции:

ОК	Задания для проверки
ОК.1 Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.	**Назовите область своей будущей профессиональной деятельности в соответствии с ФГОС СПО.**
ОК.2 Организовывать собственную деятельность, выбирать типовые методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество.	**Если Вы применяли типовые методы и способы выполнения профессиональных задач, то на сколько вы оцениваете их эффективность и качество (привести пример, оценить по пятибалльной шкале).**
ОК.3 Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность.	**Приведите примеры источников информации, которые Вы использовали при выполнения профессиональных задач.**
ОК.4 Осуществлять поиск и использование информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития.	**Назовите основные для Вас источники информации для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития.**

ОК.5 Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.	**Назовите примеры использования Вами информационно-коммуникационных технологий в процессе обучения.**
ОК.6 Работать в коллективе и команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями.	**Комиссия оценивает, насколько эффективно обучающийся защищает выполненное задание, как строит свой доклад, уверенно ли отвечает на вопросы, владеет ли специальной терминологией.**
ОК.7 Брать на себя ответственность за работу членов команды (подчиненных), за результат выполнения заданий.	**Готовы ли Вы брать на себя ответственность за работу членов команды (подчиненных), и какие методы организации и планирования Вы будете применять (пояснить на примере).**
ОК.8 Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации.	**Как Вы планируете собственное дальнейшее повышение квалификации (строительство собственной карьеры).**
ОК.9 Ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности.	**Расскажите о перспективных разработках в области технологии производства летательных аппаратов.**

Задание № 2
ПК.2
Вид практического задания: Для заданного сборочного узла обеспечить технологическую подготовку производства по реализации технологического процесса
Практическое задание:



- **Обосновать кратко выбор методов сборки, разработать схему базирования узла;**

- **Описать на основании схемы базирования последовательность сборки узла;**
- **Разработать схему сборки узла.**

Необходимое оборудование: компьютер

Наименование операций	Норма времени (мин.)
Обосновать кратко выбор методов сборки, разработать схему базирования узла	**15**
Описать на основании схемы базирования последовательность сборки узла	**15**
Разработать схему сборки узла	**15**

Критерии оценки:

Наименование операций и приемов	Максимальное количество баллов за каждую операцию или прием
Обосновать кратко выбор методов сборки, разработать схему базирования узла	**40**
Назначен для каждой детали метод базирования (или несколько методов базирования) для установки деталей в сборочное положение	**20**
Разработана схема базирования узла	**20**
Описать на основании схемы базирования последовательность сборки узла	**25**
Описана последовательность сборки узла	**25**
Разработать схему сборки узла	**35**

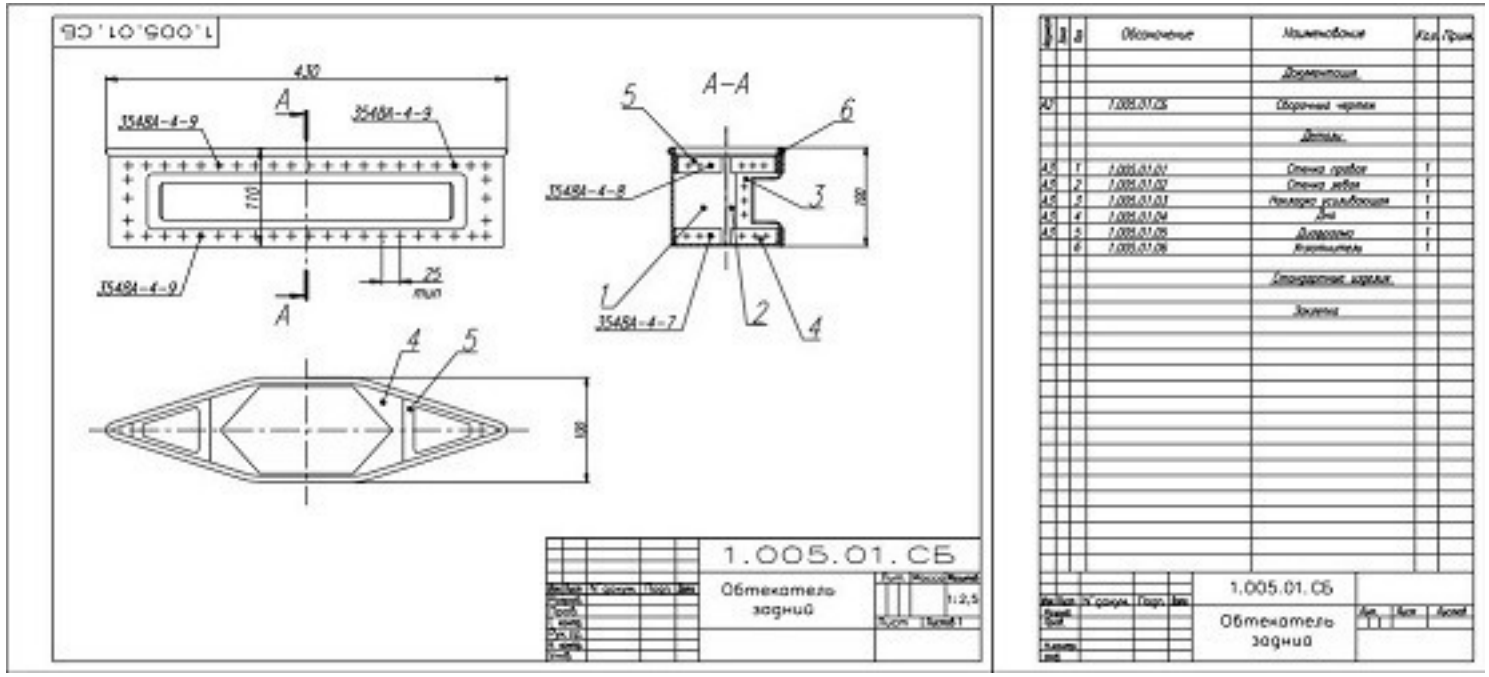
Разработана схема сборки узла	**20**
Верно применены графических символы	**15**
ИТОГО	**100**

Проверяемые общие компетенции:

ОК	Задания для проверки
ОК.1 Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.	**К каким видам деятельности Вы готовы приступить после успешного окончания техникума?**
ОК.2 Организовывать собственную деятельность, выбирать типовые методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество.	**Если Вы применяли типовые методы и способы выполнения профессиональных задач, то на сколько вы оцениваете их эффективность и качество (привести пример, оценить по пятибалльной шкале).**
ОК.3 Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность.	**Готовы ли Вы принять ответственное решение по внесению изменений в технологический процесс изготовления детали, если посчитаете, что эти изменения приведут к снижению себестоимости и повышению качества продукции?**
ОК.4 Осуществлять поиск и использование информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития.	**Приведите примеры источников информации, которые Вы использовали при выполнения профессиональных задач.**

ОК.5 Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.	**Какие информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности, Вы собираетесь применять при разработке дипломного проекта?**
ОК.6 Работать в коллективе и команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями.	**Комиссия оценивает, насколько эффективно обучающийся защищает выполненное задание, как строит свой доклад, уверенно ли отвечает на вопросы, владеет ли специальной терминологией.**
ОК.7 Брать на себя ответственность за работу членов команды (подчиненных), за результат выполнения заданий.	**Готовы ли Вы брать на себя ответственность за результат выполнения заданий членами команды (подчиненными).**
ОК.8 Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации.	**Готовы ли Вы заниматься самообразованием для решения более сложных профессиональных задач?**
ОК.9 Ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности.	**Расскажите основные направления совершенствования конструкций летательных аппаратов, которые неминуемо приведут к совершенствованию технологических процессов и повышению эксплуатационной эффективности летательных аппаратов (приведите примеры).**

Задание № 3
ПК.3
Вид практического задания: Для одной из деталей узла разработать технологический процесс изготовления
Практическое задание:



Составить краткое конструктивно-технологическое описание детали:

- **Наименование детали;**

- **Назначение детали;**
- **Марка материала;**
- **Вид полуфабриката;**
- **Состав элементов детали;**
- **Габаритные размеры и допуски.**

Описать последовательность изготовления детали (технологический процесс).
- определить состав и последовательность операций в соответствии с установленными ранее методами обработки и технологической схемой;
- назначить модель применяемого оборудования для выполнения каждой операции;
- назначить для каждой операции необходимые инструменты, оснастку, средства автоматизации и механизации работ;
- назначить средства контроля качества выполнения каждой операции.

Необходимое оборудование: компьютер

Наименование операций	Норма времени (мин.)
Составить краткое конструктивно-технологическое описание детали	15
Описать последовательность изготовления детали	30

Критерии оценки:

Наименование операций и приемов	Максимальное количество баллов за каждую операцию или прием
Составить краткое конструктивно-технологическое описание детали	60

Наименование детали	**10**
Назначение детали	**10**
Марка материала	**10**
Вид полуфабриката	**10**
Состав элементов детали	**10**
Габаритные размеры и допуски	**10**
Описать последовательность изготовления детали	**40**
Определены состав и последовательность операций в соответствии с установленными ранее методами обработки и технологической схемой	**10**
Назначены модель применяемого оборудования для выполнения каждой операции	**10**
Назначены для каждой операции необходимые инструменты, оснастку, средства автоматизации и механизации работ	**10**
Назначены средства контроля качества выполнения каждой операции	**10**
ИТОГО	**100**

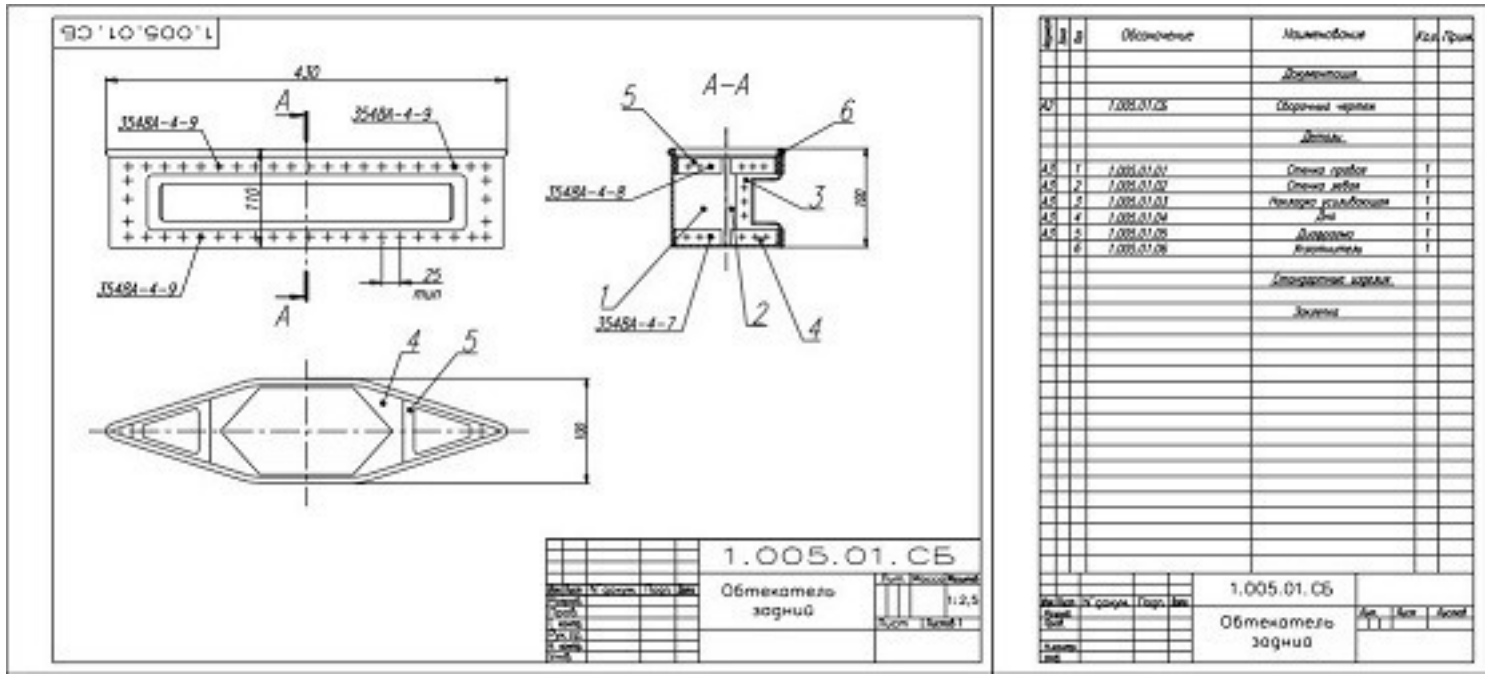
Проверяемые общие компетенции:

ОК	**Задания для проверки**

ОК.1 Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.	**К каким видам деятельности Вы готовы приступить после успешного окончания техникума?**
ОК.2 Организовывать собственную деятельность, выбирать типовые методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество.	**Если Вы применяли типовые методы и способы выполнения профессиональных задач, то на сколько вы оцениваете их эффективность и качество (привести пример, оценить по пятибалльной шкале).**
ОК.3 Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность.	**Готовы ли Вы принять ответственное решение по внесению изменений в технологический процесс изготовления детали, если посчитаете, что эти изменения приведут к снижению себестоимости и повышению качества продукции?**
ОК.4 Осуществлять поиск и использование информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития.	**Приведите примеры источников информации, которые Вы использовали при выполнения профессиональных задач.**
ОК.5 Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.	**Какие информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности, Вы собираетесь применять при разработке дипломного проекта?**
ОК.6 Работать в коллективе и команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями.	**Комиссия оценивает, насколько эффективно обучающийся защищает выполненное задание, как строит свой доклад, уверенно ли отвечает на вопросы, владеет ли специальной терминологией.**

ОК.7 Брать на себя ответственность за работу членов команды (подчиненных), за результат выполнения заданий.	**Готовы ли Вы брать на себя ответственность за результат выполнения заданий членами команды (подчиненными).**
ОК.8 Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации.	**Готовы ли Вы заниматься самообразованием для решения более сложных профессиональных задач?**
ОК.9 Ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности.	**Расскажите основные направления совершенствования конструкций летательных аппаратов, которые неминуемо приведут к совершенствованию технологических процессов и повышению эксплуатационной эффективности летательных аппаратов (приведите примеры).**

Задание № 4
ПК.4
Вид практического задания: Выполнить работы по контролю качества конструкторской документации сборочного узла
Практическое задание:



Прочитать чертеж сборочного узла летательного аппарата по алгоритму:

- **Описать основные отличия авиационных чертежей от чертежей общего машиностроения;**
- **Выполнить анализ чертежа сборочного узла на наличие ошибок и отклонений от действующих нормативных документов.**

Описать выявленные ошибки и отклонения, предложить варианты исправления.

Необходимое оборудование: компьютер

Наименование операций	Норма времени (мин.)
Уметь читать сборочный чертеж узла летательного аппарата	**20**
Описать выявленные ошибки и отклонения, предложить варианты исправления	**25**

Критерии оценки:

Наименование операций и приемов	Максимальное количество баллов за каждую операцию или прием
Уметь читать сборочный чертеж узла летательного аппарата	**50**
Описаны основные отличия авиационных чертежей от чертежей общего машиностроения.	**25**
Указаны допущенные на сборочном чертеже ошибки и отклонения от действующих нормативных документов.	**25**
Описать выявленные ошибки и отклонения, предложить варианты исправления	**50**
Исправлены ошибки в размерах	**25**

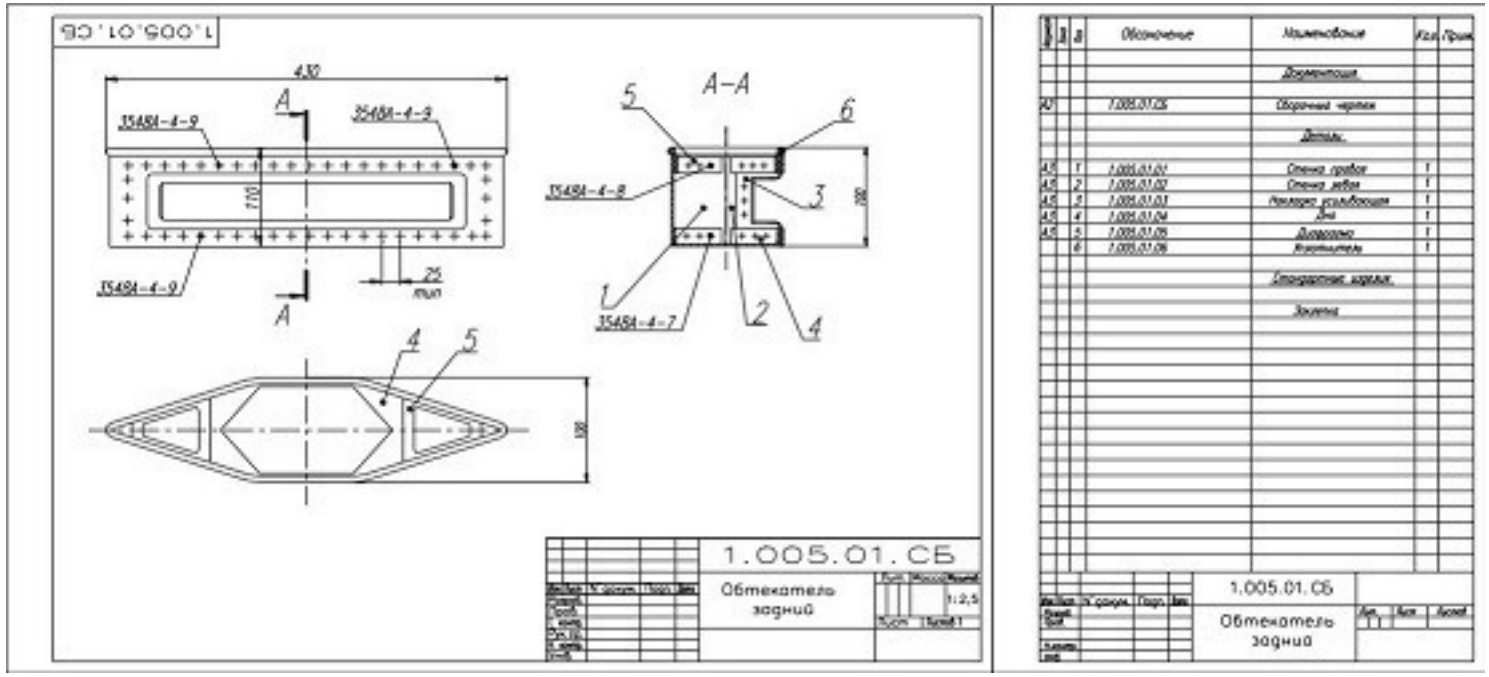
Исправлены ошибки в основной надписи	**25**
ИТОГО	**100**

Проверяемые общие компетенции:

ОК	Задания для проверки
ОК.1 Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.	**К каким видам деятельности Вы готовы приступить после успешного окончания техникума?**
ОК.2 Организовывать собственную деятельность, выбирать типовые методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество.	**Если Вы применяли типовые методы и способы выполнения профессиональных задач, то на сколько вы оцениваете их эффективность и качество (привести пример, оценить по пятибалльной шкале).**
ОК.3 Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность.	**Готовы ли Вы принять ответственное решение по внесению изменений в технологический процесс изготовления детали, если посчитаете, что эти изменения приведут к снижению себестоимости и повышению качества продукции?**
ОК.4 Осуществлять поиск и использование информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития.	**Приведите примеры источников информации, которые Вы использовали при выполнения профессиональных задач.**

ОК.5 Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.	**Какие информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности, Вы собираетесь применять при разработке дипломного проекта?**
ОК.6 Работать в коллективе и команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями.	**Комиссия оценивает, насколько эффективно обучающийся защищает выполненное задание, как строит свой доклад, уверенно ли отвечает на вопросы, владеет ли специальной терминологией.**
ОК.7 Брать на себя ответственность за работу членов команды (подчиненных), за результат выполнения заданий.	**Готовы ли Вы брать на себя ответственность за результат выполнения заданий членами команды (подчиненными).**
ОК.8 Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации.	**Готовы ли Вы заниматься самообразованием для решения более сложных профессиональных задач?**
ОК.9 Ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности.	**Расскажите основные направления совершенствования конструкций летательных аппаратов, которые неминуемо приведут к совершенствованию технологических процессов и повышению эксплуатационной эффективности летательных аппаратов (приведите примеры).**

Задание № 5
ПК.5
Вид практического задания: Выполнить анализ технологического процесса
Практическое задание:



1) Выполнить анализ технологического процесса с целью определения направлений его совершенствования на конкретном производстве:

- **Определить последовательность операций и содержание работ (операции и переходы);**
- **Назначить приспособления и инструменты, применимые для выполнения рассматриваемой работы.**

2) Описать пути совершенствования конструкции узла:

- **Определить технические нормы времени;**
- **Определить операции подходящие для совмещения.**

Необходимое оборудование: компьютер

Наименование операций	Норма времени (мин.)
Выполнить анализ технологического процесса с целью определения направлений его совершенствования на конкретном производстве	**20**
Описать пути совершенствования конструкции узла, методов изготовления деталей и оснастки, методов сборки, с целью повышения качества и снижения трудоемкости производства узла	**25**

Критерии оценки:

Наименование операций и приемов	Максимальное количество баллов за каждую операцию или прием
Выполнить анализ технологического процесса с целью определения направлений его совершенствования на конкретном производстве	**50**

Определены последовательность операций и содержание работ (операции и переходы)	**25**
Назначены приспособления и инструменты, применимые для выполнения рассматриваемой работы	**25**
Описать пути совершенствования конструкции узла, методов изготовления деталей и оснастки, методов сборки, с целью повышения качества и снижения трудоемкости производства узла	**50**
Определены технические нормы времени	**25**
Определены операции подходящие для совмещения	**25**
ИТОГО	**100**

Проверяемые общие компетенции:

ОК	Задания для проверки
ОК.1 Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.	**К каким видам деятельности Вы готовы приступить после успешного окончания техникума?**
ОК.2 Организовывать собственную деятельность, выбирать типовые методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество.	**Если Вы применяли типовые методы и способы выполнения профессиональных задач, то на сколько вы оцениваете их эффективность и качество (привести пример, оценить по пятибалльной шкале).**

ОК.3 Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность.	**Готовы ли Вы принять ответственное решение по внесению изменений в технологический процесс изготовления детали, если посчитаете, что эти изменения приведут к снижению себестоимости и повышению качества продукции?**
ОК.4 Осуществлять поиск и использование информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития.	**Приведите примеры источников информации, которые Вы использовали при выполнения профессиональных задач.**
ОК.5 Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.	**Какие информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности, Вы собираетесь применять при разработке дипломного проекта?**
ОК.6 Работать в коллективе и команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями.	**Комиссия оценивает, насколько эффективно обучающийся защищает выполненное задание, как строит свой доклад, уверенно ли отвечает на вопросы, владеет ли специальной терминологией.**
ОК.7 Брать на себя ответственность за работу членов команды (подчиненных), за результат выполнения заданий.	**Готовы ли Вы брать на себя ответственность за результат выполнения заданий членами команды (подчиненными).**
ОК.8 Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации.	**Готовы ли Вы заниматься самообразованием для решения более сложных профессиональных задач?**

ОК.9 Ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности.	**Расскажите основные направления совершенствования конструкций летательных аппаратов, которые неминуемо приведут к совершенствованию технологических процессов и повышению эксплуатационной эффективности летательных аппаратов (приведите примеры).**