

МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ И НАУКИ РЕСПУБЛИКИ
ТАТАРСТАН
ГАПОУ «НИЖНЕКАМСКИЙ МНОГОПРОФИЛЬНЫЙ КОЛЛЕДЖ»

СОГЛАСОВАНО

Зам.директора по НМР

В.П. Кузиева
« 31 » 08 2022 г.

УТВЕРЖДАЮ

Зам. директора по УПР

Р.М. Сабитов
« 31 » 08 2022 г.

Комплект контрольно-оценочных средств
учебной дисциплины
ОП.10 Слесарно-сборочные работы

Профессия: 08.01.18 Электромонтажник электрических сетей и электрооборудования

Квалификация -

Электромонтажник по освещению и осветительным сетям
Электромонтажник по распределительным устройствам и вторичным цепям

Форма обучения – очная

Нормативный срок обучения – 2 года 10 мес.
на базе основного общего образования

Профиль получаемого профессионального образования – технический

г. Нижнекамск 2022 г.

Комплект контрольно-оценочных средств по *ОП.10 Слесарно-сборочные работы* разработан на основе:

1. Федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 08.01.18 «Электромонтажник электрических сетей и электрооборудования», утвержденного приказом Министерства образования и науки Российской Федерации №205 от 23.03.2018 г., зарегистрированного в Министерстве юстиции Российской Федерации №50771 от 13.04.2018 г.
2. Рабочей программой учебной дисциплины *ОП.10 Слесарно-сборочные работы*

Организация-разработчик:

Государственное автономное профессиональное образовательное учреждение «Нижнекамский многопрофильный колледж»

Разработчик(-и):

Зайдуллина Нурия Сулеймановна – мастер производственного обучения
Габитова Эльмира Ясавиевна – мастер производственного обучения

Рассмотрена и рекомендована методической цикловой комиссией ГАПОУ «Нижнекамский многопрофильный колледж» по профессиям: Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки), Электромонтажник электрических сетей и оборудования, Мастер по ремонту и обслуживанию автомобилей, Оператор связи; специальности Почтовая связь и преподавателей дисциплин общепрофессионального учебного цикла

Протокол заседания МЦК № 1 от « 29 » августа 2022 г.

Председатель МЦК Малих Малых Г.З.

КОНТРОЛЬНО-ОЦЕНОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ ПО ДИСЦИПЛИНЕ ОП.10 СЛЕСАРНО – СБОРОЧНЫЕ РАБОТЫ

Содержание

1. Общие положения	4
2. Показатели оценки результатов освоения дисциплины, формы и методы контроля и оценки	4
3. Контрольно – оценочные материалы	6
3.1. Текущий контроль	
3.1.1 Оценка освоения теоретического курса дисциплины: контрольные вопросы для оценки освоенных знаний:	6
3.1.2. Контроль оценки освоенных умений: перечень лабораторно-практических работ	10
3.1.3. Контрольная работа по разделам 1, 2. Тестирование	
3.2. Промежуточная аттестация	
3.2.1. Контрольно – оценочные материалы по итоговой аттестации дисциплины.	

1. Общие положения

Результатом освоения дисциплины являются освоенные умения и усвоенные знания. Формой аттестации по дисциплине является дифференцированный зачет. Итогом дифференцированного зачета является оценка знаний и умений обучающегося по пятибалльной шкале: «5» (отлично), «4» (хорошо), «3» (удовлетворительно), «2» (неудовлетворительно).

2. Показатели оценки результатов освоения дисциплины, формы и методы контроля и оценки.

В результате аттестации по дисциплине осуществляется комплексная проверка следующих знаний и умений:

Результаты обучения (освоенные умения, усвоенные знания)	Формы и методы контроля и оценки результатов обучения
Умения: организовать рабочее место, правильно выбирать инструменты и приспособления, выполнять правильные приемы работ и соблюдать технику безопасности при выполнении слесарно-сборочных работ	защита отчетов по практическим занятиям №№ 1-8; отчет по самостоятельной работе по теме: «Основы промышленной санитарии».
производить всевозможные виды разметок с инструментами и приспособлениями, выполнять опилование, рубку, резку, гибку, сверление, нарезание резьбы метчиками и плашками	защита отчетов по практическим занятиям №№ 2-5; отчет по самостоятельным работам по темам: «Зависимость качества обработанной поверхности от номера насечки напильника», «Особенности сверления труднообрабатываемых сплавов и пластмасс».
пользоваться измерительными инструментами и проводить математические расчеты при работе с технологическими картами на изделие	защита отчетов по практическим занятиям №№ 1-8.
работать на заточных станках с соблюдением правил приема работ и техники безопасности в слесарных мастерских	защита отчетов по практическому занятию № 5.
оказывать первую медицинскую помощь при необходимости	текущий контроль в форме самостоятельной работы, отчет по самостоятельной работе на тему: «Основы промышленной санитарии».
Знания: правила техники безопасности при выполнении слесарных работ при пользовании инструментами и приспособлениями, станками и слесарным оборудованием	фронтальный опрос; контрольная работа (по разделам 1, 2).

правила организации рабочего места и основные положения охраны труда	фронтальный опрос; отчет по самостоятельной работе на тему: «Основы промышленной санитарии»; контрольная работа (по разделам 1, 2).
инструкции по противопожарной и электробезопасности и производственной санитарии, профгигиене и правила пользования средствами защиты, правила поведения при всеобщей тревоге	фронтальный опрос; отчет по самостоятельной работе на тему: «Правила поведения при всеобщей тревоге»; контрольная работа (по разделам 1, 2).
правила безопасности при работе со слесарными инструментами и приспособлениями для рубки, правки, гибки, пиления, сверления металлов и изделий	фронтальный опрос; отчет по самостоятельной работе на тему: «Основы промышленной санитарии».
технику обработки материалов и передовые методы эксплуатации современных средств механизации при выполнении слесарно-сборочных работ	фронтальный опрос; отчет по самостоятельным работам по темам: «Технологический процесс слесарной обработки», «Применение координатно-разметочных машин при разметке деталей», «Применение предохранительных устройств при нарезании резьб», «Средства механизации и альтернативные методы обработки при шабрении».
виды возможного брака и способы его устранения, экономии материалов электроэнергии и трудозатрат в слесарных мастерских, пути повышения качества изготавливаемых изделий и деталей.	фронтальный опрос.
итоговая аттестация	дифференцированный зачет

3. КОНТРОЛЬНО – ОЦЕНОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

3.1. Текущий контроль

3.1.1. Оценка освоения теоретического курса дисциплины: контрольные вопросы для оценки освоенных знаний:

1. Перечислите основные слесарные операции.
2. Какие слесарные тиски применяются в учебных мастерских?
3. Что относится к слесарно-монтажному инструменту?
4. Какие правила необходимо соблюдать для сохранения здоровья?
5. Перечислите правила содержания рабочего места.
6. Перечислите правила выполнения слесарных работ электроинструментом.
7. Какое воздействие оказывает электрический ток на организм человека?
8. Почему необходимо контролировать и регулировать положение тисков по росту работающего?
9. Как ведется подготовка квалифицированных рабочих?
10. Какие приспособления, помимо тисков, применяются для зажима изделий?
11. Перечислите основные правила безопасности при выполнении слесарных работ.
12. Для чего служит плоскостная разметка?
13. В каких случаях применяют разметку по шаблону?
14. Для чего размечаемую поверхность окрашивают?
15. В какой последовательности нужно наносить разметочные линии?
16. Почему точность измерительного инструмента должна быть выше, чем точность изготовления детали, которая этим инструментом проверяется?
17. От чего зависит выбор положения заготовки при разметке?
18. Что следует проверить при измерении штангенциркулем?
19. Как установить на разметочной плите заготовку с обработанной поверхностью и заготовку не имеющую такой поверхности?
20. Какую точность можно получить при обычных методах разметки?
21. Из каких материалов изготавливают чертилки, циркули, кернеры?
22. Как определить годность заготовки?
23. Перечислите правила техники безопасности при разметке.
24. Какие встречаются дефекты при выполнении разметки?
25. В каких случаях и, с какой целью перед началом рубки на кромках деталей выполняют фаски?
26. Для чего служит рубка металла?
27. От чего зависит сила удара молотка?
28. Какие встречаются дефекты при рубке металла и как их устранить?
29. Какие правила по технике безопасности необходимо соблюдать при рубке металла?
30. Чем вызвана необходимость использования рукавиц при резании металла ножницами?
31. Какой толщины металл прорубают с одного удара; какой удар молотком наносят при этом?
32. Зачем нужна смазка зубьев ножовочного полотна при работе?
33. На каком расстоянии от края губок тисков или прижима должна быть линия разметки при резке трубы ножовкой или труборезом?
34. Какие встречаются дефекты при резании металла?
35. Какие правила по технике безопасности необходимо соблюдать при резке металла?
36. Как правильно заточить инструмент для рубки?
37. Какие имеются типы молотков? Применение их.
38. Как правильно держать молоток и зубило?
39. Лист толщиной 3мм необходимо разрубить пополам, как это сделать?
40. Для чего предназначена правка металла?
41. Почему при правке металлов рекомендуют применять молоток с круглым, а не квадратным бойком?
42. Почему при правке мягких материалов и тонких листов рекомендуется использовать прокладки?
43. В какой последовательности правят стальные прутки и полосы?
44. Какие инструменты и приспособления применяются при правке металла?
45. В каких случаях необходимо применять способ правки растяжением?
46. Сколько точек должно касаться правильной плиты при правке полосового металла?
47. В каких случаях применяют правку изгибом?
48. Какие правила техники безопасности необходимо соблюдать при правке металла?
49. Как выпрямить погнутый алюминиевый лист толщиной 0,3мм?
50. Почему расчет длины заготовки для последующей гибки производят по нейтральной линии?
51. Почему при использовании наполнителя при гибки труб не происходят деформации?
52. В каких случаях и почему при гибки используют молотки с мягкими вставками?
53. Что учитывается при выборе ударного инструмента для гибки?

- [54. Почему при использовании специальных гибочных приспособлений при гибки труб не требуется применение наполнителя?](#)
- [55. Какие явления возникают при гибки?](#)
- [56. Какие способы гибки труб, применяют на практике?](#)
- [57. Какие встречаются дефекты при гибки металла и как их устранить?](#)
- [58. Какие инструменты и приспособления используются при гибки металла и для чего они служат?](#)
- [59. Какие правила техники безопасности необходимо соблюдать при гибки металла?](#)
- [60. Какие параметры обрабатываемой заготовки необходимо учитывать при выборе напильника для обработки?](#)
- [61. В чем сущность балансировки напильника при обработке плоских широких поверхностей?](#)
- [62. Как обеспечить повышение качества обработанной поверхности при чистовой обработке?](#)
- [63. Как зависит качество обработанной поверхности от номера насечки напильника?](#)
- [64. Как выбрать напильник для обработки вогнутых поверхностей?](#)
- [65. Почему рабочая поверхность напильника не должна быть замасленной?](#)
- [66. Почему движение напильника должно быть горизонтальным?](#)
- [67. Какие встречаются дефекты при опиливании металла и как их устранить?](#)
- [68. Какие имеются насечки у напильников, их достоинства и недостатки?](#)
- [69. Как обеспечить параллельность двух плоскостей?](#)
- [70. Как можно обеспечить плоскостность при обработке напильником?](#)
- [71. Какие правила техники безопасности необходимо соблюдать при опиливании металла?](#)
- [72. Почему при выполнении притирки необходимо применять смазку?](#)
- [73. От чего зависит выбор абразивного материала при притирке?](#)
- [74. Как делятся абразивные порошки на твердые и мягкие?](#)
- [75. Сколько существует сортов пасты ГОИ?](#)
- [76. Как следует подготавливать изделие к притирке?](#)
- [77. В чем сущность операций притирки?](#)
- [78. Перечислите инструменты и приспособления применяемые при притирке деталей?](#)
- [79. Какие могут встретиться дефекты при притирке деталей и как их устранить?](#)
- [80. В какой последовательности выполняется притирка металлических поверхностей?](#)
- [81. В какой последовательности выполняется притирка пробковых кранов?](#)
- [82. Какие правила техники безопасности необходимо соблюдать при притирке деталей?](#)
- [83. От чего зависят различные формы и углы заточки режущей части сверла?](#)
- [84. От чего зависит износ режущего стержневого инструмента для обработки отверстий?](#)
- [85. От чего зависит скорость резания при обработке отверстия?](#)
- [86. Какое оборудование применяется при сверлении?](#)
- [87. Какие правила техники безопасности необходимо соблюдать при сверлении ручной дрелью?](#)
- [88. В какой последовательности выполняют заточку сверла?](#)
- [89. Как уменьшить трение при сверлении?](#)
- [90. Какие виды сверл применяются в слесарном деле?](#)
- [91. Какие могут встретиться дефекты и как их устранить при обработке отверстий?](#)
- [92. Какие правила техники безопасности необходимо соблюдать при сверлении электрической дрелью?](#)
- [93. Как определить годность заготовки?](#)
- [94. Какие правила техники безопасности необходимо соблюдать при сверлении деталей?](#)
- [95. В чем сущность процесса зенкерования, достижимая точность и чистота?](#)
- [96. От чего зависит износ режущего стержневого инструмента для обработки отверстий?](#)
- [97. От чего зависит скорость резания при обработке отверстия?](#)
- [98. Какое оборудование применяется при зенкерования?](#)
- [99. Какой инструмент применяется для местного увеличения размеров отверстия, обработки площадок?](#)
- [100. Какие вы знаете виды разверток? Их основные элементы.](#)
- [101. Чем отличаются машинные развертки от ручных?](#)
- [102. Какие могут встретиться дефекты и как их устранить при обработке отверстий?](#)
- [103. Какие правила техники безопасности необходимо соблюдать при зенкерования отверстий?](#)
- [104. Какие существуют виды резьбы и их назначение?](#)
- [105. Какой инструмент применяется для местного увеличения размеров отверстия, обработки площадок?](#)
- [106. От чего зависит скорость резания при обработке отверстия?](#)
- [107. В какой последовательности нарезается внутренняя резьба вручную?](#)
- [108. Какие существуют основные элементы и виды круглых плашек?](#)
- [109. В каких случаях применяют комплекты из двух и трех метчиков?](#)
- [110. Что является причиной срыва резьбы при нарезании резьбы?](#)
- [111. Какие могут встретиться дефекты и как их устранить при обработке резьбовых поверхностей?](#)
- [112. Какие существуют отличительные особенности дюймовых резьб?](#)
- [113. Какие виды брака возможны при работе затупленными инструментами?](#)

- [114. Какие правила техники безопасности необходимо соблюдать при обработке резьбовых поверхностей?](#)
- [115. Какие существуют виды резьбы и их назначение?](#)
- [116. Какой инструмент применяется для местного увеличения размеров отверстия, обработки площадок?](#)
- [117. От чего зависит скорость резания при обработке отверстия?](#)
- [118. В какой последовательности нарезается внутренняя резьба вручную?](#)
- [119. Какие существуют основные элементы и виды круглых плашек?](#)
- [120. В каких случаях применяют комплекты из двух и трех метчиков?](#)
- [121. Что является причиной срыва резьбы при нарезании резьбы?](#)
- [122. Какие могут встретиться дефекты и как их устранить при обработке резьбовых поверхностей?](#)
- [123. Какие существуют отличительные особенности дюймовых резьб?](#)
- [124. Какие виды брака возможны при работе затупленными инструментами?](#)
- [125. Какие правила техники безопасности необходимо соблюдать при обработке резьбовых поверхностей?](#)
- [126. Перечислите виды соединения деталей и в чем сущность процесса клепки?](#)
- [127. Почему заклепки следует изготавливать из пластичных материалов?](#)
- [128. Охарактеризовать основные инструменты, применяемые при клепке?](#)
- [129. Почему материал склепываемых деталей и заклепки должен быть одинаковым?](#)
- [130. Как определить длину стержня заклепки?](#)
- [131. От чего зависит выбор марки мягкого припоя?](#)
- [132. Какую роль выполняет флюс при паянии и от чего зависит выбор его состава?](#)
- [133. Почему при припайивании пластин твердого сплава необходима обвязка соединяемых заготовок проволокой?](#)
- [134. Для чего перед началом лужения необходима механическая и химическая очистка заготовок?](#)
- [135. Каковы основные правила безопасности при лужении?](#)
- [136. От чего зависит выбор клея для выполнения клеевого соединения?](#)
- [137. С какой целью выполняется зачистка и обезжиривание поверхностей, подлежащих склеиванию?](#)
- [138. В чем особенность выполнения клеевых соединений труб?](#)
- [139. Перечислите какие имеются заклепки, чем они характеризуются и в каких случаях применяются?](#)
- [140. Перечислите особенности и порядок ручной клепки без подогрева?](#)
- [141. Как подготовить изделие к паянию?](#)
- [142. Перечислите возможные виды брака и технику безопасности при паянии?](#)
- [143. Перечислите основные правила техники безопасности при ручной клепке?](#)
- [144. В чем сущность процесса шабрения и достижимая точность?](#)
- [145. Какие имеются конструкции шаберов?](#)
- [146. В чем особенность заточки шаберов?](#)
- [147. Какой поверочный инструмент применяется для контроля качества шабрения?](#)
- [148. Почему режущую кромку шабера для чистового шабрения следует затачивать и заправлять меньшей кривизной, чем у шабера для чернового шабрения?](#)
- [149. Почему для шабрения вкладышей подшипников скольжения наиболее целесообразным является применение шаберов-колец?](#)
- [150. Чем вызвана необходимость использования приспособлений при шабрении?](#)
- [151. Почему механизация шабрения является более предпочтительной по сравнению с другими способами слесарной обработки?](#)
- [152. Почему при замене ручного шабрения альтернативными методами обработки используются высокие скорости резания при малых подачах и глубинах резания?](#)

3.1.2. Контроль оценки освоенных умений: перечень лабораторно – практических работ по темам дисциплины:

<i>Перечень практических и лабораторных работ</i>	<i>Цель</i>
<i>Организовать рабочее место, правильно выбирать инструменты и приспособления, выполнять правильные приемы работ и соблюдать технику безопасности при выполнении слесарно-сборочных работ:</i>	
Практическая работа № 1.	Углубление знаний по теме: «Разметка», умение

Разметка плоских поверхностей.	составлять технологические карты.
Практическая работа № 2. Гибка металла.	Углубление знаний по теме: «Гибка металла», умение составлять технологические карты.
Практическая работа № 3. Резка металла.	Углубление знаний по теме: «Резка металла», умение составлять технологические карты.
Практическая работа № 4. Опиливание металла.	Умение самостоятельно составлять технологическую карту по опиливанию металла.
Практическая работа № 5. Сверление отверстий.	Умение самостоятельно составлять технологическую карту по сверлению отверстий.
Практическая работа № 6. Зенкование и зенкерование отверстий.	Умение самостоятельно составлять технологическую карту по зенкованию и зенкерованию отверстий.
Практическая работа № 7. Пайка, лужение, склеивание.	Умение самостоятельно составлять технологические карты по пайке, лужению и склеиванию.
Практическая работа № 8. Клепка.	Умение самостоятельно составлять технологическую карту по клепке.
<i>Производить всевозможные виды разметок с инструментами и приспособлениями, выполнять опилование, рубку, резку, гибку, сверление, нарезание резьбы метчиками и плашками:</i>	
Практическая работа № 2. Гибка металла.	Углубление знаний по теме: «Гибка металла», умение составлять технологические карты.
Практическая работа № 3. Резка металла.	Углубление знаний по теме: «Резка металла», умение составлять технологические карты.
Практическая работа № 4. Опиливание металла.	Умение самостоятельно составлять технологическую карту по опиливанию металла.
Практическая работа № 5. Сверление отверстий.	Умение самостоятельно составлять технологическую карту по сверлению отверстий.
<i>Пользоваться измерительными инструментами и проводить математические расчеты при работе с технологическими картами на изделие:</i>	
Практическая работа № 1. Разметка плоских поверхностей.	Углубление знаний по теме: «Разметка», умение составлять технологические карты.
Практическая работа № 2. Гибка металла.	Углубление знаний по теме: «Гибка металла», умение составлять технологические карты.
Практическая работа № 3. Резка металла.	Углубление знаний по теме: «Резка металла», умение составлять технологические карты.
Практическая работа № 4. Опиливание металла.	Умение самостоятельно составлять технологическую карту по опиливанию металла.
Практическая работа № 5. Сверление отверстий.	Умение самостоятельно составлять технологическую карту по сверлению отверстий.
Практическая работа № 6. Зенкование и зенкерование отверстий.	Умение самостоятельно составлять технологическую карту по зенкованию и зенкерованию отверстий.
Практическая работа № 7. Пайка, лужение, склеивание.	Умение самостоятельно составлять технологические карты по пайке, лужению и склеиванию.
Практическая работа № 8. Клепка.	Умение самостоятельно составлять технологическую карту по клепке.
<i>Работать на заточных станках с соблюдением правил приема работ и техники безопасности в слесарных мастерских:</i>	
Практическая работа № 5. Сверление отверстий.	Умение самостоятельно составлять технологическую карту по сверлению отверстий.

3.1.3. Контрольная работа по разделам 1,2.

Тестирование

№ вопроса	<i>Тестовое задание</i>	<i>Варианты ответов</i>
1	Какие виды разметки существуют?	1. плоскостная 2. пространственная 3. плоскостная и пространственная
2	При установке тисков по росту необходимо, чтобы...	1. согнутые в кулак пальцы касались подбородка 2. концы выпрямленных пальцев касались подбородка
3	В какой последовательности переносят размеры с чертежа на металл?	1. проводят горизонтальные линии 2. проводят наклонные линии 3. проводят вертикальные линии 4. проводят дуги и окружности
4	Из каких частей состоит слесарное зубило?	1. рабочей (режущей), средней и ударной. 2. рабочей (режущей) и ударной
5	Каким способом правят заготовки большой толщины, имеющие резкие перегибы?	1. лист правят в разогретом состоянии 2. лист укладывают выпуклостью вверх и наносят удары по выпуклости 3. правят при помощи винтовых прессов
6	Чему равен угол профиля метрической резьбы?	1. 55° 2. 50° 3. 60°
7	Чем опиливают выпуклые поверхности?	1. плоскими напильниками вдоль и поперек выпуклости 2. круглыми напильниками вдоль и поперек выпуклости
8	Слесарная операция, при которой с помощью режущего и ударного инструмента с поверхности заготовки удаляют лишние слои металла или заготовка делится на части....	1. резка 2. рубка 3. гибка
9	Какая резьба имеет треугольный профиль?	1. дюймовая 2. трапецеидальная 3. метрическая
10	Ножовочное полотно устанавливается в ножовку так, чтобы зубья были направлены...	1. от ручки 2. к ручке 3. неважно как
11	В каких единицах измеряется метрическая резьба?	1. в сантиметрах 2. в миллиметрах 3. в дециметрах
12	Положение слесаря при выполнении рубки зубилом...	1. корпус выпрямлен и расположен под углом 45° к оси тисков, левая нога выставлена на пол шага вперед 2. корпус выпрямлен и расположен прямо перед тисками, ноги вместе
13	Способ обработки металла давлением, при котором заготовке придается изогнутая форма...	1. правка 2. резка 3. гибка
14	Для изготовления наружной резьбы	1. метчик

	используют....	2. плашку
15	Наклон зубила к обрабатываемой поверхности при рубке должен быть...	1. 75° - 80° 2. 45° 3. 30° - 35°
16	Отделение частей от сортового или листового металла называют...	1. резка 2. рубка 3. гибка
17	При опиливании прилагаемое усилие рук на напильник возрастает...	1. в начале движения напильника 2. на середине движения напильника 3. в конце движения напильника
18	Какие сверла применяются при сверлении отверстий в хрупких металлах?	1. сверла с винтовыми канавками 2. сверла с косыми канавками 3. сверла с прямыми канавками
19	Какой слой металла можно снимать при чистовой рубке?	1. 0,5 – 1,0 мм 2. 1,5 – 2,0 мм 3. 2,5 – 3,0 мм
20	Для лекальных, граверных, ювелирных работ и зачистки в труднодоступных местах применяют...	1. рашпили 2. надфили 3. напильники специального назначения
21	Образование отверстия в сплошном металле с помощью режущего инструмента....	1. сверление 2. рассверливание 3. зенкование
22	Какая точность достигается при рубке металла?	1. 1,0 – 1,5 мм 2. 0,4 – 1,0 мм 3. 0,5 - 2,5 мм
23	Для изготовления внутренней резьбы используют...	1. метчик 2. плашку
24	Какой слесарный инструмент не используется при выполнении разметки металла?	1. разметочный циркуль 2. кернер 3. зубило
25	Для обработки мягких металлов и неметаллических материалов применяют...	1. рашпили 2. надфили 3. напильники специального назначения
26	При обработке узких поверхностей следует использовать напильник...	1. с плоской поверхностью 2. с трехгранной поверхностью 3. с квадратной поверхностью
27	Слесарная операция по обработке металлов снятием небольшого слоя вручную называется.....	1. резка 2. опилование 3. рубка
28	Что из перечисленного относится к режущему инструменту?	1. резец отрезной 2. вращающийся центр 3. сверло
29	Оптимальная рабочая зона в горизонтальной плоскости ограничивается дугой радиусом...	1. 300 мм 2. 500 мм 3. 850 мм
30	Для резки листового металла толщиной 25..32 мм используют..	1. кусачки 2. ручные ножницы 3. ступовые ножницы

ЭТАЛОН ОТВЕТОВ

№ вопроса	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	
вариант ответа	3	2	1	1	2	3	1	2	3	1	2	1	3	2	
№ вопроса	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30
вариант ответа	1	2	3	1	1	1	2	1	3	1	3	2	3	1	2

3.2. Промежуточная аттестация

3.2.1. Контрольно – оценочные материалы по итоговой оценке дисциплины

Задание к дифференцированному зачету.

Инструкция

Уважаемый студент, прежде чем приступить к выполнению задания, внимательно прочитайте инструкцию:

- внимательно прочитайте задание;
- вопросы переписывать не надо, только соответствующий ему порядковый номер;
- в заданиях с пропущенными словами, запишите только пропущенные слова или словосочетания;
- в тестовых заданиях выберите правильный ответ;
- оцениваются полнота, правильность и развернутость ответа;
- время выполнения задания – 1 час;
- работа состоит из двух вариантов. В каждом варианте по 10 вопросов. Максимальное количество баллов за всю работу – 10, что соответствует оценке «5».

Критерии оценок:

Выполнение теста по учебной дисциплине оценивается общепринятыми критериями при переводе баллов и оценку: выше 90% правильных ответов из максимально возможных – оценка «5»; от 90% до 70% - «4»; от 70% до 50% - «3»; менее 50% - «2».

Оборудование: бумага, ручка, вариант задания.

Вариант 1

1. Для разметки стальной поверхности нанесения линий (рисок) применяют:

- 1 карандаш
- 2 чертилку
- 3 мел
- 4 шариковую ручку

2. На алюминий разметку наносят:

- 1 чертилкой
- 2 мелом
- 3 карандашом
- 4 шариковой ручкой

3. После закалки у угольника изменился угол между полками, стал меньше 90°. Куда при правке наносить удары?

- 1 у вершины внутреннего угла
- 2 у вершины наружного угла
- 3 по краям полков внутреннего угла
- 4 по краям наружного угла

4. Указать неверный ответ

Ручные ножницы применяются для разрезания стальных листов толщиной:

- 1 – 0,5
- 2 – 1...1,5
- 3 – 1,5...2
- 4 – 2...2,5

5. Качество опиленной поверхности проверяется

- 1 Напильником
2. Штангенциркулем
3. Лекальной линейкой

6. Согласны ли вы с утверждением?

Резьба бывает наружная и внутренняя.

ДА; НЕТ

7. Какой инструмент применяется для нарезания внутренней резьбы?

- 1 метчик
- 2 плашка
- 3 вороток
- 4 клупп

8. Назвать инструменты, изображенные на рисунке. 1 и их назначение

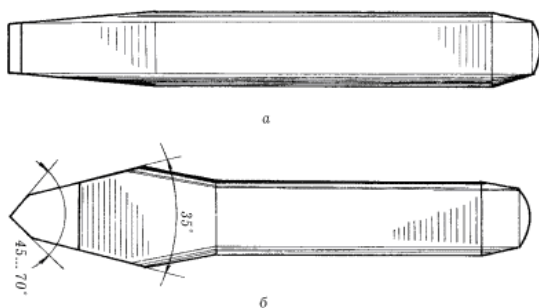


рис.1

9. Какие виды работ относятся к электромонтажным

1. Пайка
2. Разметка
3. Опрессовка
4. Рубка
5. Газовая сварка

10. Выбрать правильный ответ

Расшифровать марку провода АПВ

1. Алюминиевый провод с поливинилхлоридной изоляцией;
2. Провод с одной медной жилой;
4. Алюминиевый голый провод, многопроволочный.

ВАРИАНТ 2.

1. Керн - это:

- 1 инструмент для разметки
- 2 деталь
- 3 углубление от разметочного инструмента
- 4 брак при разметке

2. Инструментом для рубки металла является:

- 1 топор
- 2 зубило
- 3 напильник
- 4 молоток

3. При рубке металла используют следующие удары:

1. Кистевой
2. Локтевой
3. Плечевой
4. Ручной

4. По расположению режущей кромки ручные ножницы делятся:

- 1 длинные, короткие
- 2 правые, левые
- 3 прямые, кривые

4 острые, тупые

5. Зенкерование применяют для:

- 1 увеличения отверстия под головки болтов и винтов
- 2 сверления глухих отверстий
- 3 выравнивания просверленного отверстия
- 4 такой операции в слесарном деле нет

6. Деталь с наружной резьбой называется винт, а с внутренней гайкой?

ДА; НЕТ

7. Какой инструмент применяется для нарезания наружной резьбы?

- 1 метчик
- 2 плашка
- 3 вороток
- 4 клупп

8. Продолжить фразу: « Провода и кабели служат...»

1. для передачи электрической энергии;
2. для распределения электрической энергии;
3. для соединения различных элементов электроустановок;
4. для передачи и распределения электроэнергии, а также для соединения различных элементов электроустановок.

9. Назвать процесс, изображенный на рисунке 2

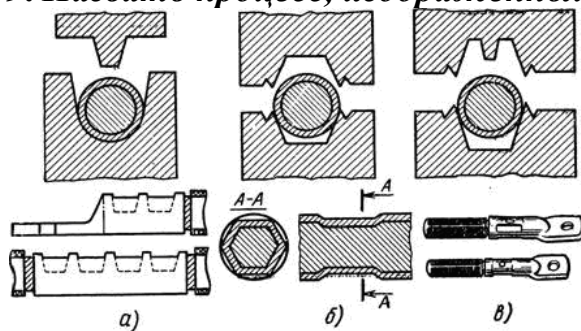


рис. 2

1. процесс снятия изоляции с кабеля
2. процесс опрессовки жил проводов;
3. процесс изготовления труб;

10. Указать величину угла при вершине сверла для обработки детали:

- 1 116-118 градусов
- 2 130-140 градусов
- 3 80-90 градусов

4 50-60 градусов

1. Условия проведения дифференцированного зачета.

Дифзачет проводится в группе без деления.

Количество вариантов задания – 2.

Задания предусматривают одновременную проверку усвоенных знаний и усвоенных умений по всем профессионально значимым темам программы.

Ответы предоставляются письменно.

Время выполнения задания – 1 час (академический) без перерыва.

Оборудование: бумага, ручка, вопросы задания.

Литература для обучающегося при подготовке к зачету:

Электронные ресурсы:

1. Слесарное дело (Электронный ресурс): комплект электронных плакатов.- Челябинск: ЮУрГУ

Интернет – ресурсы:

1. Слесарные работы. Форма доступа: свободная <http://www.metalhandling.ru>

2. Электронный ресурс Измерительный инструмент. Форма доступа <http://www.chelzavod.ru>

3. Электронный ресурс «Мега Слесарь». Форма доступа <http://www.megaslesar.ru>.

2. Эталоны ответов дифференцированного зачета.

<i>Вариант 1</i>	<i>Вариант 2</i>
1-2	1-3
2-3	2-2
3-1	3-4
4-1	4-2
5-3	5-1
6-Да	6-Да
7-1	7-2
8-Зубило, крейцмейсель	8-49-2
9-1, 2, 3, 5	10-1
10-1	

3. Критерии оценивания тестового контроля знаний обучающихся.

оценка	Правильных ответов	Количество баллов
отлично	91-100%	9-10
хорошо	81-90%	8
удовлетворительно	70-80%	5-7
неудовлетворительно	Менее 70%	1-4