


Министерство образования и науки Республики Татарстан
ГАПОУ «Казанский политехнический колледж»

СОГЛАСОВАНО

Заместитель директора по НМР

 О.Н.Галеева

« 31 » 08 2019 г

УТВЕРЖДАЮ

Заместитель директора по УПР

 Исаева С.В.

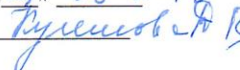
« 31 » 08 2019 г



Контрольно- оценочные материалы по дисциплине
ОП.05 Основы слесарных и сборочных работ
программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих
15.01.30 Слесарь

Рассмотрен на заседании
предметно-цикловой комиссии
общепрофессиональных дисциплин

Протокол № 1 От « 21 » 08 2019

Председатель ПЦК 

2019 г

Содержание

1. Общие положения
2. Показатели оценки результатов освоения дисциплины, формы и методы контроля и оценки (Таблица 1).
3. Контрольно-оценочные материалы.
 - 3.1. Текущий контроль.
 - 3.2. Промежуточная аттестация.

1.ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

КОМы разработаны на основе:

- Федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 15.01.30 Слесарь, входящей в состав укрупненной группы профессий 15.00.00 Машиностроение Приказ Минобрнауки России от 02.08.2013 N 817;

- основной профессиональной образовательной программы по профессии: 15.01.30 Слесарь;

-рабочей программы учебной дисциплины ОП.05 Основы слесарных и сборочных работ.

Контрольно-оценочные материалы (КОМ) предназначены для контроля и оценки образовательных достижений студентов, освоивших программу учебной дисциплины.

КОМы включают контрольные материалы для проведения текущего контроля и промежуточной аттестации:

2. Результаты освоения учебной дисциплины, подлежащие проверке

В результате аттестации по учебной дисциплине осуществляется комплексная проверка следующих умений и знаний, а также динамика формирования общих компетенций.

Таблица 1

Результаты обучения: умения, знания	Формы и методы контроля и оценки
Знать: -основные понятия и определения технологических процессов изготовления деталей и изделий; -основные виды слесарных работ, технологию их проведения, применяемые инструменты и приспособления; -основы техники и технологии слесарной обработки; -основы резания металлов в пределах выполняемой работы; -основные сведения о механизмах, машинах, деталях машин, сопротивлении материалов; -слесарные операции, их назначение, приемы и правила выполнения; -технологический процесс слесарной обработки; -слесарный инструмент и приспособления, их устройство, назначение и правила применения; -правила заточки и доводки слесарного инструмента; -технологическую документацию на выполняемые работы, ее виды и содержание; -правила и приемы сборки деталей под	- полнота представлений основных понятий и определений технологических процессов изготовления деталей и изделий; -выбор инструментов, приспособлений, материалов в соответствии с видом и характером работ; - соблюдение норм и правил охраны труда и техники безопасности при резании металлов в пределах выполняемой работы; - соблюдение последовательности выполнения операций резания металлов в соответствии с инструкционной картой; - полнота представлений о механизмах, машинах, деталях машин, сопротивлении материалов; - обоснованность выбора слесарных инструментов, приспособлений, материалов в соответствии с видом слесарной операции, их назначением и правилами выполнения; - соблюдение последовательности выполнения слесарных операций в соответствии с инструкционно - технической документацией; - соблюдение норм времени на выполнение работ;

Результаты обучения: умения, знания	Формы и методы контроля и оценки
<p>сварку;</p> <p>-технологические процессы и технические условия на сборку, разборку, ремонт, подналадку узлов, сборочных единиц и механизмов, испытания и приемку;</p> <p>-подъемно-транспортное оборудование, его виды и назначение;</p> <p>-правила эксплуатации грузоподъемных средств и механизмов, управляемых с пола;</p> <p>-основные сведения о способах получения заготовок литьем, штамповкой, ковкой, прокаткой.</p>	<p>-обоснованность выбора слесарных инструментов, приспособлений в соответствии с видом и характером работ;</p> <p>-обоснованность выбора угла заточки и доводки слесарного инструмента в соответствии с видом и характером работ</p> <p>-обоснованность выбора деталей под сварку в соответствии с видом и характером работ;</p> <p>- самоанализ и корректировка результатов собственной работы</p> <p>-соблюдение последовательности выполнения слесарных операций в соответствии технологической документацией.</p> <p>-соблюдение норм и правил охраны труда и техники безопасности при сборке, разборки, ремонта, подналадки узлов, сборочных единиц и механизмов, испытания и приемки;</p> <p>- соблюдение последовательности выполнения операций при сборке, разборки, ремонта, подналадки узлов, сборочных единиц и механизмов, испытания и приемки в соответствии с инструкционной картой</p> <p>-обоснованность выбора подъемно-транспортного оборудования в соответствии с видом и характером работ;</p> <p>- самоанализ и корректировка результатов собственной работы</p>
<p>Уметь:</p> <p>-читать инструкционно-технологическую документацию;</p> <p>-составлять технологический процесс по чертежам;</p> <p><i>-выбирать режимы резания при работе на сверлильных станках;</i></p>	<p>-демонстрация использования приспособлений и инструментов в ходе выполнения практических работ в соответствии технической документацией.</p> <p>- демонстрация оперативности поиска необходимой информации, обеспечивающей наиболее быстрое, полное и эффективное выполнение профессиональных задач;</p> <p>-демонстрация последовательности выполнения слесарных операций в соответствии технологическим процессом по чертежам;</p> <p>- демонстрация оперативности поиска необходимой информации, обеспечивающей наиболее быстрое, полное и эффективное выполнение профессиональных задач;</p>
<p>ОК 1. Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес;</p>	<p>Оценка конспекта текста учебника или учебного пособия, ведение записей лекций в рабочей тетради</p>

Результаты обучения: умения, знания	Формы и методы контроля и оценки
ОК 2. Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем;	Работа в коллективе. Выполнение практических работ №1-4
ОК 3. Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы	Осуществление текущего и итогового контроля. Оценка практических работ №1-4
ОК 4. Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач;	Вопросно – ответная беседа с целью выявления способностей обучающегося к поиску и использованию информации необходимой для выявления эффективного выполнения задач
ОК 5. Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности	Работа с группой. Поиск информации в интернете. Выполнение самостоятельных работ №1-4
ОК 6. Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами;	Контроль и оценка работы малыми группами.
ОК 7. Исполнять воинскую обязанность, в том числе с применением полученных профессиональных знаний (для юношей);	Выполнение практических работ 1-4
ПК 1.1 Выполнять слесарную обработку деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента.	Выполнение практических работ 1-4
ПК 1.2 Выполнять сборку приспособлений, режущего и измерительного инструмента.	Выполнение практических работ 1-4
ПК 1.3 Выполнять ремонт приспособлений, режущего и измерительного инструмента.	Выполнение практических работ 1-4
ПК.2.1 Выполнять сборку сборочных единиц, узлов и механизмов машин, оборудования, агрегатов;	Выполнение практических работ 1-4
ПК.2.2 Выполнять регулировку и испытание сборочных единиц, узлов и механизмов машин, оборудования, агрегатов;	Выполнение практических работ 1-4
ПК 3.1. Выполнять разборку и сборку узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин;	Выполнение практических работ 1-4
ПК 3.2. Выполнять ремонт узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин;	Выполнение практических работ 1-4
ПК 3.3. Выполнять испытание узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин.	Выполнение практических работ 1-4

3. КОНТРОЛЬНО-ОЦЕНОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

3.1. Текущий контроль

3.1.1. Банк тестовых заданий по темам дисциплины

В ходе освоения учебной дисциплины используются следующие виды текущего контроля: контрольная работа в виде тестирования, практическая работа, самостоятельная работа, устный опрос.

Тема 3. Контрольно-измерительный инструмент.

- 1 Точность выполнения разметки по чертежу и точной разметки.
- 2 Что называется припуском?
- 3 В каких случаях применяют разметку по шаблону?
- 4 Где применяют разметку по образцу?
- 5 Почему заготовки из алюминиевых сплавов размечают карандашом?
- 6 Высота рабочей поверхности разметочной плиты над уровнем пола.
- 7 Для чего применяют подкладки?
- 8 Угол заострения чертилки.
- 9 Углы заострения кернера: обычного; для точной разметки; для центров отверстий.
- 10 Какие линейки и угольники следует применять для повышения точности разметки?
- 11 Название и химический состав материала У10А.
- 12 Какие центроискатели и почему применяют при нахождении центров цилиндрических деталей диаметром до 40 мм?
- 13 В каких случаях применяют разметочные штангенциркули?
- 14 Что такое разметочные базы?
- 15 Для чего размечаемую поверхность окрашивают?
- 16 Что принимают за разметочные базы?
- 17 Что происходит со стальной заготовкой, покрытой раствором медного купороса?
- 18 Последовательность нанесения разметочных линий.

Тема 4. Подготовительные слесарные операции

1. Что проверяется перед заточкой у заточного станка?
2. При какой температуре режущей кромки зубило теряет прочность?
3. Молотки какой массы применяют для рубки металла?
4. Почему изогнутая заготовка не принимает исходное состояние?
5. Как деформируются наружный, средний и внутренний слои изогнутой части детали?
6. Почему длину заготовки для изогнутой детали определяют по длине нейтральной линии?
7. Какой припуск оставляют при загибе под прямым углом без закругления?
8. Почему режущие -кромки ножей ножниц наклонены друг к другу, а не параллельны?
9. Показать передний угол у на режущих элементах ножниц. Определить пределы изменения угла.
10. Как проверить качество заточки и регулировки ручных ножниц по металлу?
11. Какие ножницы можно применить для резки стального листа толщиной:
12. 1,0 мм; 1,5 мм; 2,0 мм; 3,0 мм?
13. Какие работы выполняют надфилями?
14. Перечислить разновидности машинных напильников.
15. Почему напильники хранят отдельно друг от друга?
16. На что указывает темный цвет рабочей поверхности напильника.
17. Почему рабочая поверхность напильника не должна быть замасленной?
18. Для чего натирают мелом рабочие поверхности напильников?
19. Перечислить основные элементы профиля резьбы.
20. Где применяется трапецеидальная резьба?
21. Особенности упорной резьбы и ее применение?
22. Как отличить многозаходную резьбу от однозаходной?

25. Какой профиль имеют метрическая, дюймовая и трубная резьба?
 26. В каких случаях применяют крепежные метрические резьбы с малым шагом?
 27. Как обозначают шаг дюймовой резьбы?

Таблица 3 - Показатели оценки устных ответов

Оценка	Показатели оценки
«5»	Глубокое и полное владение содержанием учебного материала, в котором обучающийся легко ориентируется, умеет применить теоретические знания при решении практических ситуаций, высказать и обосновать свои суждения, грамотное и логичное построение высказывания
«4»	Полное освоение учебного материала, грамотное его изложение, владение понятийным аппаратом, но содержание и/или форма ответа имеют отдельные недостатки
«3»	Знание и понимание основных положений учебного материала, неполное и/или непоследовательное его изложение, неточности в определении понятий, отсутствие обоснования высказываемых суждений
«2»	Незнание содержания учебного материала, неумение выделять главное и второстепенное, ошибки в определении понятий, искажающие их смысл, беспорядочное и неуверенное изложение материала
«1»	Полное незнание и непонимание учебного материала или отказ отвечать

Инструкция:

Внимательно прочитайте каждое задание и предлагаемые варианты ответа, если они имеются. Отвечайте только после того, как вы поняли вопрос и проанализировали все варианты ответа.

Выполняйте задания в том порядке, в котором они даны. Если какое-то задание вызывает у вас затруднение, пропустите его. К пропущенным заданиям вы сможете вернуться, если у вас останется время.

Баллы, полученные вами за выполненные задания, суммируются. Постарайтесь выполнить как можно больше заданий и набрать наибольшее количество баллов.

Контрольная работа №1

1 вариант

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

- а) карандаш;
- б) чертилку;
- в) мел;
- г) шариковую ручку.

2. Керн это:

- а) инструмент для разметки;
- б) деталь;
- в) углубление от разметочного инструмента;
- г) брак при разметке.

3. Расстояние от края рукоятки до ладони при держании молотка:

- а) 5-45 мм
- б) 10 мм

- в) 15-30 мм
- г) не имеет значения

4. Угол заточки зубила для твердых металлов равен:

- а) - 70 град;
- б) - 60 град;
- в) - 45 град;
- г) - 35 град.

5. Ручные ножницы применяются для разрезания стальных листов толщиной:

- а) - 0,5...;
- б) - 1...1,5;
- в) - 1,5...2;
- г) - 2...2,5.

6. Процесс образования отверстий в сплошном материале, называется

- а) зенкерование;
- б) рубка;
- в) сверление;
- г) опилование.

7. Ножовочное полотно вставляют в станок ножовки зубьями:

- а) назад;
- б) не имеет значения;
- в) вперед;
- г) не меняется.

8. Правка искривленных после закалки деталей, называется

- а) правкой;
- б) рихтовкой;
- в) гибкой.

9. Назначение напильника № 0-1

- а) личной;
- б) драчевый;
- в) бархатный;
- г) тарированный.

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

- а) 116-118 градусов;
- б) 130-140 градусов;
- в) 80-90 градусов;
- г) 50-60 градусов.

11. При сверлении кондуктор применяют:

- а) для быстрого и точного сверления;
- б) для сверления кондуктор не применяют;
- в) для сверления не требующего точности;
- г) для сверления неметаллических материалов.

12. В каких единицах измеряется метрическая резьба?

- а) в мм;
- б) в дюймах;
- в) в см;
- г) в витках.

13. Шпоночные соединения предназначены для:

- а) соединения втулок с валами;
- б) соединения зубчатых колес;
- в) соединения деталей и передачи крутящего момента.

14. Действительный размер - это...

- а) размер, полученный в результате расчетов;
- б) минимальный размер, при котором деталь еще годна;

в размер элемента, установленный измерением.

15. Какой инструмент применяется для нарезания внутренней резьбы?

- а) метчик;
- б) плашка;
- в) вороток;
- г) клупп.

16. Какое из обозначений соответствует верхнему отклонению отверстия:

- а) еБ;
- б) ЕІ;
- в) Е8.

17. При гибке деталей под прямым углом без закруглений с внутренней стороны припуск на загиб берется от...и...до толщины материала

- а) 0,5-0,8;
- б) 0,8-1,1;
- в) 0,3-0,5;
- г) припуск не делают.

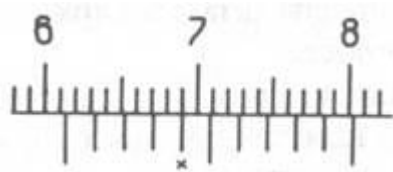
18. Дюйм равен...

- а) 25,4 мм;
- б) 25 мм;
- в) 2,54 мм;
- г) 254 мм.

19. Назовите элементы резьбы:

- а) профиль зуба, наружный угол, средний угол, внутренний угол;
- б) угол профиля, шаг резьбы, наружный диаметр, диаметр, внутренний диаметр;
- в) зуб, модуль, наружный радиус, средний радиус, внутренний радиус;
- г) шаг зуба, угол модуля, наружный профиль, средний профиль, внутренний профиль.

20. Результат измерений будет равен (ШЦ-1):



2 вариант

1. На алюминий разметку наносят:

- а) чертилкой;
- б) мелом;
- г) карандашом;
- д) шариковой ручкой.

2. Инструментом для рубки металла является:

- а) топор;
- б) зубило;
- в) напильник;
- г) молоток;

3. Ножовочное полотно в прорези устанавливают так, чтобы зубья были направлены:

- а) от рукоятки;
- б) к рукоятке;
- в) вправо;
- г) влево.

4. Для окончательной обработки применяют напильники №:

- а) 0-1;
- б) 4-5;
- в) 2-3;
- г) 06-7.

5. Зенкование применяют для:

- а) увеличения отверстия под головки болтов и винтов;
- б) сверления глухих отверстий;
- в) выравнивания просверленного отверстия;
- г) такой операции в слесарном деле нет.

6. Инструментом для развертывания является:

- а) сверло;
- б) развертка;
- в) зенкер;
- г) цековка.

7. Какую резьбу называют крепёжной:

- а) круглую;
- б) трапецеидальную;
- в) упорную;
- г) метрическую.

8. Какую резьбу нарезают на болтах, винтах и шпильках?

- а) треугольную (цилиндрическую);
- б) прямоугольную;
- в) круглую;
- г) трапецеидальную.

9. В каких размерах (единицах) выражается шаг дюймовой резьбы?

- а) в мм;
- б) в см;
- в) не измеряется;
- г) числом витков на длине 1 дюйма.

10. Какая плашка дает точную резьбу по диаметру?

- а) цельная;
- б) разрезная;
- в) накатная;
- г) раздвижная.

11. Правка-это....

- а) правкой называется операция по выправке металла имеющего зазоры и ржавчину;
- б) правкой называется операция по выправке металла, заготовок и деталей, имеющих искривления;
- в) правкой называется операция по выправке металла, заготовок и деталей, имеющих вмятины, выпучины, волнистость, коробление, искривления;
- г) слесарная операция нанесения линий и точек на заготовку, предназначенную для обработки. Очертание линий и точек служит для рабочего границей обработки.

12. Клепка-это...

- а) слесарная операция, при которой происходит спаивание деталей с помощью заклепок;
- б) процесс соединения двух или нескольких деталей с помощью заклепок;
- в) процесс соединения с помощью шурупов;
- г) образование снятием стружки отверстий в сплошном материале с помощью режущего инструмента – сверла, совершающего вращательное и поступательное движение относительно своей оси.

13. Что называют допуском размера

- а) разность между нижним и верхним отклонением;

- б) разность между наибольшим и наименьшим предельными размерами или алгебраическая разность между верхним и нижним отклонениями;
- в) разность между наибольшим и номинальным размерами.

14. Шабрение-это...

- а) обеспечение изоляции поверхности;
- б) целью является получение тончайших посадок, а также точное выполнение других поверхностей;
- в) целью является получение тончайших посадок соприкасающихся поверхностей деталей машин, а также точное выполнение других поверхностей, например, в эталонных плитках;
- г) обеспечение высокой износостойкости поверхностей деталей.

15. Нониус- это...

- а) служит для вычерчивания окружностей, кривых линий или для последовательного переноса положения точек на линии при разметке деталей;
- б) деления, нанесенные на штангенциркуле;
- в) деления, нанесенные на металлической линейке;
- г) деления, нанесенные на нижней части ползуна штангенциркуля.

16. Заклепки изготавливают из ...

- а) обладающих хорошей прочностью: твердая сталь, бронза, чугун;
- б) обладающих хорошей пластичностью: углеродистой стали, алюминиевых сплавов, меди, латуни;
- в) обладающих хорошей жаропрочностью, водонепроницаемостью, прочностью;
- г) обладающих хорошей жаропрочностью.

17. По форме шпонки разделяются на

- а) клиновые, призматические;
- б) призматические, клиновые, сегментные и тангенциальные;
- в) призматические, сегментные.

18. По форме тел качения различают:

- а) шариковые и роликовые;
- б) роликовые;
- в) шариковые.

19. Результат измерений будет равен (ШЦ-1):



20. Участок производственного цеха, мастерской, закрепленный за конкретным рабочим, называется

- а) рабочим местом;
- б) рабочим цехом;
- в) рабочим участком.

Эталоны ответов

1 вариант

Вопрос	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Ответ	б	в	в	а	а	в	в	б	б	а

Вопрос	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
Ответ	а	а	в	в	а	б	а	а	б	61,4

2 вариант

Вопрос	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
--------	---	---	---	---	---	---	---	---	---	----

Ответ	г	б	а	б	а	б	г	а	г	а
-------	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

Вопрос	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
Ответ	в	б	б	в	г	б	б	а	39,7	а

Контрольная работа №2

№ вопроса	Тестовое задание	Варианты ответов
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 опиляют 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 используют....	1. метчик 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. опиливание 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	1. кусачки

	25..32 мм используют..	2. ручные ножницы 3. ступовые ножницы
--	------------------------	------------------------------------------

ЭТАЛОН ОТВЕТОВ

№ вопроса	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
вариант ответа	3	2	1	1	2	3	1	2	3	1	2	1	3	2	3

№ 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

Таблица 4 - Шкала оценки образовательных достижений (тестов)

Процент результативности (правильных ответов)	Оценка уровня подготовки	
	балл (отметка)	
90 ÷ 100	5	отлично
89 ÷ 80	4	хорошо
79 ÷ 70	3	удовлетворительно
менее 70	2	неудовлетворительно

3.1.2 Перечень лабораторно-практических работ по темам дисциплины

Описание технологии выполнения практических работ приводится в методических указаниях. Методические пособия для проведения практических работ состоят из:

- теоретической части, где систематизированы основные теоретические понятия необходимые для проведения работы;
- практической части, где сформулированы задания, которые необходимо выполнить в ходе работы;
- списка контрольных вопросов, ответы на которые позволяют подготовиться к защите отчета по выполненной лабораторной работе;
- списка литературы

Перечень лабораторно-практических работ

1.	Практическое занятие №1/п.п. Работа с контрольно-измерительными инструментами
2.	Практическое занятие №2 /п.п Разметка. Резка. Рубка металла. Опиливание.
3.	Практическое занятие №3/п.п Обработка отверстий и нарезание резьбы.
4.	Практическое занятие №4

	Пригоночные операции слесарной обработки. Разборка и сборка неразъемных и разъемных соединений.
5.	Практические работа №5 Дифференцированный зачет.

Критерии оценки практических работ.

-оценка «отлично»: правильно выполнены все задания практической части работы, правильно даны ответы на все контрольные вопросы, своевременно предоставлен отчет о выполнении работы.

-оценка «хорошо»: правильно выполнены все задания практической части работы, правильно даны ответы на все контрольные вопросы, несвоевременно предоставлен отчет о выполнении работы, либо в случае своевременного предоставления отчета, но наличием несущественных ошибок в выполнении практических заданий и/или ответах на контрольные вопросы не противоречащим основным понятиям дисциплины.

-оценка «удовлетворительно»: выполнены все задания практической части работы, даны ответы на все контрольные вопросы, имеются несущественные ошибки в выполнении 10 практических заданий и/или ответах на контрольные вопросы не противоречащим основным понятиям дисциплины, несвоевременно предоставлен отчет о выполнении работы, либо в случае своевременного предоставления отчета, но наличии грубых ошибок в выполнении практических заданий и/или ответах на контрольные вопросы противоречащих или искажающим основные понятия дисциплины.

-оценка «неудовлетворительно»: выполнены все задания практической части практической работы, даны ответы на все контрольные вопросы, имеются грубые ошибки в выполнении практических заданий и/или ответах на контрольные вопросы противоречащих или искажающим основные понятия дисциплины, отчет о выполнении работы не предоставлен, либо в случае своевременного предоставления отчета, но отсутствием более 50% выполненных практических заданий и/или ответов на контрольные вопросы.

3.2. Промежуточная аттестация

3.2.1. Контрольно-оценочные материалы, по итоговой оценке, дисциплины

Пояснительная записка

При реализации основной профессиональной образовательной программы (далее ОПОП) по профессии предусматривается итоговый контроль в форме зачета по освоению общепрофессиональной дисциплины ОП.05 Основы слесарных и сборочных работ, который согласно требованиям Федеральных государственных образовательных стандартов среднего профессионального образования (ФГОС СПО) проводится в рамках промежуточной аттестации и является обязательным.

На выполнение зачётной работы по дисциплине ОП.05 Основы слесарных и сборочных работ отводится 2 часа.

1. Зачёт проводится письменно с использованием материалов в виде набора контрольных заданий;

2. Выбор вида материалов зачёта осуществляется преподавателем и согласовывается в установленном порядке с руководством образовательного учреждения;

3. Содержание материалов зачёта должно отвечать требованиям к уровню подготовки выпускников, предусмотренным стандартом образования по соответствующей общепрофессиональной дисциплине и зафиксированным в программах общепрофессиональных дисциплин для профессий;

4. Материалы зачёта дополняются критериями оценки;

5. Содержание материалов зачёта и критерии оценки разрабатываются преподавателем учебной дисциплины ОП.05 Основы слесарных и сборочных работ, согласовываются с цикловой (предметной) методической комиссией и утверждаются в установленном порядке;

6. Материалы зачёта с использованием набора контрольных заданий формируются из двух частей: обязательной, включающей задания базового уровня, правильное выполнение которых достаточно для получения оценок «3» или «4», и дополнительной части, выполнение которых позволяет повысить оценку до «5».

7. Оценка результатов выполнения зачёта осуществляется согласно утвержденным критериям, которые открыты для обучающихся до конца зачёта;

В целом зачётная работа направлена на: укрепление достоверности удовлетворительной оценки, свидетельствующей об умении правильно выполнять задания минимально обязательного уровня; усиление объективности оценивания результатов освоения профессиональной образовательной программы; открытое предъявление обучающимся требований для получения той или иной положительной оценки; закрепление права обучающегося на выбор одного из трех уровней (удовлетворительно, хорошо, отлично) освоения учебной дисциплины.

Инструкция по выполнению работы

На выполнение зачётной работы по дисциплине ОП.05 Основы слесарных и сборочных работ дается 2 часа. Дифференцированный зачёт состоит из 2-х частей: обязательной и дополнительной. Обязательная часть содержит задания базового уровня, а дополнительная часть – более сложное задание. Внимательно прочитайте каждое задание и предлагаемые варианты ответа. Отвечайте только после того, как Вы поняли вопрос и проанализировали все варианты ответа.




Выполняйте задание в том порядке, в котором они даны. Если какое-то задание вызывает у Вас затруднение, пропустите его и постарайтесь выполнить те, в ответах на которые Вы уверены. К пропущенным заданиям можно будет вернуться, если у Вас останется время.


За правильно выполненные задания Вы получаете по одному баллу.

Полученные баллы суммируются. Постарайтесь выполнить как можно больше заданий и набрать наибольшее количество баллов.

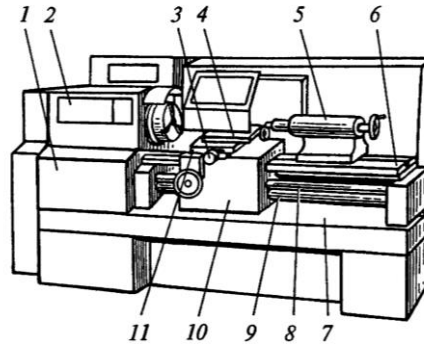
Вариант №1

Ф.И. _____ группа _____

№	Вопрос	Варианты ответа	Ответ
1	Процесс получения неразъемного соединения двух или нескольких деталей с помощью заклепок называется	1.Клепка 2.Правка 3.Зенкерование	
2	Керн, чертилка, рихтовальный молоток, плашкодержатель это	1.Режущий инструмент 2.Измерительный инструмент 3.Вспомогательный слесарный инструмент	
3	Операция нанесения на обрабатываемую заготовку или на поверхность материала, предназначенного для получения заготовки (лист, прутки, полоса и т. п.) разметочных линий (рисок)	1.Правка 2.Разметка 3.Зенкерование	
4	Операция разделения на части круглого, полосового, профильного проката, а также труб ручным и механическим способом называется	1.Правка 2.Резка металла 3.Развертывание	
5	Какой слесарный инструмент вы видите на рисунке 	1.Напильники 2.Чертилки 3.Шаберы	
6	Процесс обработки предварительно просверленных, штампованных, литых отверстий в целях придания им более правильной геометрической формы называется	1.Притирка 2.Лужение 3.Зенкерованием	
7	Процесс покрытия поверхностей металлических деталей тонким слоем расплавленного олова или оловянно-свинцовыми сплавами называется	1.Лужением 2.Зенкерованием 3.Разметкой	
8	Какой слесарный инструмент изображен на рисунке 	1.Молоток 2.Кернер 3.Зубило	
9	Слесарная отделочная операция, используемая для выравнивания и пригонки плоских и криволинейных (чаще цилиндрических) поверхностей для получения плотного прилегания называется	1.Шабрение 2.Резка металла 3.Разметка	
10	Какой слесарный инструмент изображен на рисунке 	1.Кернер 2.Чертилка 3.Крейцмейсель	
11	Соединение деталей в нагретом состоянии с помощью сравнительно легкоплавкого металла, называемого припоем это	1.Плакирование 2.Сварка 3.Пайка	
12	Что изображено на рисунке	1.Ножницы по металлу 2. Крейцмейсель	

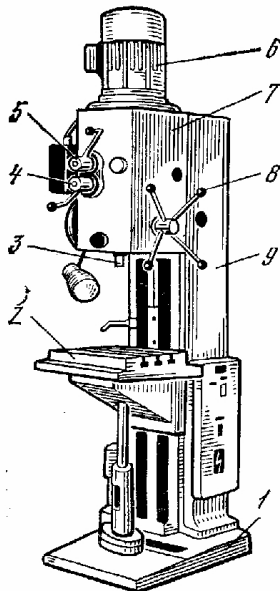
	3. Ножовка по металлу	
-----------------------------------------------------------------------------------	-----------------------	--

Заполните таблицу по рисунку:



Задняя бабка	
Коробка подач	
Направляющие	
Передняя (шпиндельная) бабка	
Поперечные салазки	
Резцовая каретка	
Станина	
Суппорт инструментальный	
Фартук	
Ходовой вал	
Ходовой винт	

Заполните таблицу по рисунку:

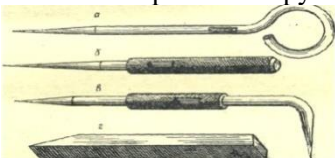





Колонна	
Стол	
Сверлильная головка	
Коробка скоростей	
Коробка подач и шпиндель	
Рукоятка	
Фундаментальная плита	
Электрический двигатель	

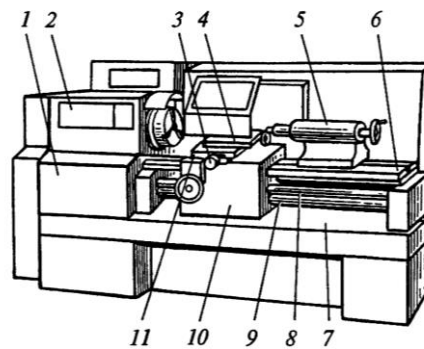
0-1 ошибок – оценка «5»
 2-6 ошибок – оценка «4»
 7-9 ошибок – оценка «3»

Вариант №2

Ф.И. _____ группа _____

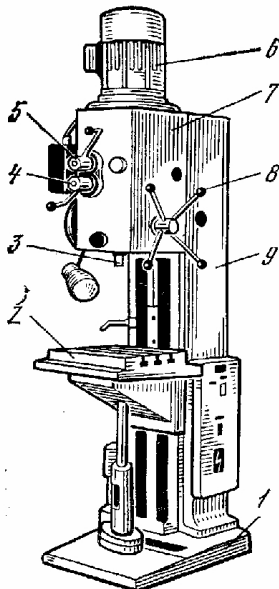
№	Вопрос	Варианты ответа	Ответ
5	Какой слесарный инструмент вы видите на рисунке 	1.Напильники 2.Чертилки 3.Шаберы	
8	Какой слесарный инструмент изображен на рисунке 	1.Молоток 2.Кернер 3.Зубило	
10	Какой слесарный инструмент изображен на рисунке 	1.Кернер 2.Чертилка 3.Крейцмейсель	
2	Керн, чертилка, рихтовальный молоток, плашкодержатель это	1.Режущий инструмент 2.Измерительный инструмент 3.Вспомогательный слесарный инструмент	
3	Операция нанесения на обрабатываемую заготовку или на поверхность материала, предназначенного для получения заготовки (лист, прутки, полоса и т. п.) разметочных линий (рисок)	1.Правка 2.Разметка 3.Зенкерование	
4	Операция разделения на части круглого, полосового, профильного проката, а также труб ручным и механическим способом называется	1.Правка 2.Резка металла 3.Развертывание	
6	Процесс обработки предварительно просверленных, штампованных, литых отверстий в целях придания им более правильной геометрической формы называется	1.Притирка 2.Лужение 3.Зенкерованием	
7	Процесс покрытия поверхностей металлических деталей тонким слоем расплавленного олова или оловянно-свинцовыми сплавами называется	1.Лужением 2.Зенкерованием 3.Разметкой	
1	Процесс получения неразъемного соединения двух или нескольких деталей с помощью заклепок называется	1.Клепка 2.Правка 3.Зенкерование	
9	Слесарная отделочная операция, используемая для выравнивания и пригонки плоских и криволинейных (чаще цилиндрических) поверхностей для получения плотного прилегания называется	1.Шабрение 2.Резка металла 3.Разметка	
11	Соединение деталей в нагретом состоянии с помощью сравнительно легкоплавкого металла, называемого припоем это	1.Плакирование 2.Сварка 3.Пайка	
12	Что изображено на рисунке 	1.Ножницы по металлу 2.Крейцмейсель 3.Ножовка по металлу	

Заполните таблицу по рисунку:



Станина	
Передняя (шпиндельная) бабка	
Ходовой винт	
Фартук	
Суппорт инструментальный	
Резцовая каретка	
Коробка подач	
Задняя бабка	
Ходовой вал	
Направляющие	
Поперечные салазки	

Заполните таблицу по рисунку:



Колонна	
Коробка подач и шпиндель	
Коробка скоростей	
Рукоятка	
Сверлильная головка	
Стол	
Фундаментальная плита	
Электрический двигатель	

0-1 ошибка – оценка «5»
 2-6 ошибок – оценка «4»
 7-9 ошибок – оценка «3»

ЭТАЛОН ОТВЕТОВ

Вариант №1	Рисунок 1		Рисунок 2	
1	Задняя бабка	5	Колонна	9
3	Коробка подач	1	Стол	2
2	Направляющие	6	Сверлильная головка	7
2	Передняя (шпиндельная) бабка	2	Коробка скоростей	5
2	Поперечные салазки	3	Коробка подач и шпиндель	3
3	Резцовая каретка	4	Рукоятка	8
1	Станина	7	Фундаментальная плита	1
3	Суппорт инструментальный	11	Электрический двигатель	6
1	Фартук	10		
3	Ходовой вал	9		
3	Ходовой винт	8		
1				

Вариант №2	Рисунок 1		Рисунок 2	
2	Станина	7	Колонна	9
3	Передняя (шпиндельная) бабка	2	Коробка подач и шпиндель	3
3	Ходовой винт	8	Коробка скоростей	5
3	Фартук	10	Рукоятка	8
2	Суппорт инструментальный	11	Сверлильная головка	7
2	Резцовая каретка	4	Стол	2
3	Коробка подач	1	Фундаментальная плита	1
1	Задняя бабка	5	Электрический двигатель	6
1	Ходовой вал	9		
1	Направляющие	6		
3	Поперечные салазки	3		
1				

Таблица 2

Элемент учебной дисциплины	Формы и методы контроля		
Раздел 1 Основы слесарных и сборочных работ	Текущий контроль		Проверяемые ОК, У, З
Тема 1. Введение. Задачи дисциплины	Самостоятельная работа №1-2		У1, У2, У3, З 1-315 ОК1-ОК7
Тема 2. Рабочее место слесаря, гигиена труда, производственная санитария и безопасность труда		Контрольная работа №1	У1, У2, У3, З 1-315 ОК1-ОК7
Тема 3. Контрольно-измерительный инструмент.	Практическая работа №2 Самостоятельная работа №3 Устный опрос		У1, У2, У3, З 1-315 ОК1-ОК7
Тема 4. Подготовительные слесарные операции	Практическая работа №2 Самостоятельная работа №4 Устный опрос		У1, У2, У3, З 1-315 ОК1-ОК7
Тема 5. Обработка отверстий и нарезание резьбы.	Практическая работа №3 Устный опрос	Контрольная работа №2	У1, У2, У3, З 1-315 ОК1-ОК7
Тема 6. Пригоночные операции слесарной обработки	Самостоятельная работа №5-6		У1, У2, У3, З 1-315 ОК1-ОК7
Тема 7. Разборка и сборка неразъемных и разъемных соединений.	Практическая работа №4		У1, У2, У3, З 1-315 ОК1-ОК7
Тема 8. Обработка на металлорежущих станках	Самостоятельная работа №7-8		У1, У2, У3, З 1-315 ОК1-ОК7
Тема 9. Электрический и пневматический инструмент	Самостоятельная работа №9		У1, У2, У3, З 1-315 ОК1-ОК7

Предметом оценки служат умения и знания, предусмотренные ФГОС по дисциплине, направленные на формирование общих и профессиональных компетенций.