

КОМПЛЕКТ КОНТРОЛЬНО-ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ

Междисциплинарный курс: МДК.02.01 Разработка технологических процессов, технической технологической документации

Специальность: 23.02.02 Автомобиле- и тракторостроение

Форма обучения	очная	
	на базе 9 кл.	на базе 11 кл.
Группа	ДА-41, ДА-42	-
Курс	2, 3	-
Семестр	4, 5, 6	-
Форма промежуточной аттестации	СК, СК, ДЗ	-

2024 г.

Разработчик:

Преподаватель СПб ГБПОУ «АТТ» Урванцева К.П.

Рассмотрено и одобрено на заседании цикловой комиссии
№ 10 «Техническое обслуживание и ремонт автомобильной и тракторной техники»
Протокол № 8 от «13» марта 2024 г.

Председатель ЦК Немькин Г.И.

Проверено:

Зав. библиотекой Кузнецова В.В.

Методист Алексеенкова П.А.

Зав. методическим кабинетом Мельникова Е.В.

Рекомендовано и одобрено:
Методическим советом СПб ГБПОУ «АТТ»
Протокол № 4 от «27» марта 2024 г.

Председатель Методического совета Вишневская М.В.,
зам. директора по УР

Акт согласования с работодателем
№ 6 от «24» апреля 2024 г.

Принято
на заседании педагогического совета
Протокол №5 от «24» апреля 2024 г.

Утверждено
Приказом директора СПб ГБПОУ «АТТ»
№803/132а от «24» апреля 2024 г.

1 Паспорт комплекта контрольно-оценочных средств

1.1 Общие положения

Контрольно-оценочные средства (КОС) предназначены для контроля и оценки образовательных достижений обучающихся, освоивших программу по междисциплинарному курсу МДК.02.01 Разработка технологических процессов, технической технологической документации

Комплект КОС включают контрольные материалы для проведения промежуточной аттестации в форме дифференцированного зачета.

Комплект КОС включают контрольные материалы для проведения:

- промежуточной аттестации в 4 семестре в форме семестрового контроля;
- промежуточной аттестации во 5 семестре в форме семестрового контроля;
- промежуточной аттестации во 6 семестре в форме дифференцированного зачета.

Промежуточная аттестация в 4 семестре.

Семестровый контроль проводится одновременно для всей группы в виде выведения средней оценки за запланированные программой работы.

Промежуточная аттестация во 5 семестре.

Семестровый контроль проводится одновременно для всей группы в виде выведения средней оценки за запланированные программой работы.

Промежуточная аттестация во 6 семестре.

Дифференцированный зачет проводится одновременно для всей группы в виде выведения средней оценки за запланированные программой работы.

1.2 Результаты освоения программы, подлежащие оценке

Промежуточная аттестация в 4 семестре

Результаты освоения	Показатели оценки	Формы и методы оценки
Уметь:		
У3 - осуществлять нормирование и заказ расходных материалов для изготовления деталей в металлообрабатывающем производстве;	- рассчитывать технологические нормы времени; - рассчитывать припуски на механическую обработку	Практические работы №1-4
У9 - осуществлять контроль параметров оснастки, доводить параметры оснастки до требований конструкторской документации;	- формировать технологический процесс; - оценивать технологичность конструкции изделия.	Практические работы № 1-4
У13 - использовать для работы результаты обработки статистических данных	- выбирать технической документации для типового технологического процесса	Практические работы № 1-4
Знать:		
З4 - устройство и принципы работы металлообрабатывающих	- станочное оборудование для процессов механической обработки;	Практические работы № 1-4 Контрольная работа №2

Результаты освоения	Показатели оценки	Формы и методы оценки
станков и оборудования;	- последовательность разработки технологического процесса	
36 - назначение оборудования, оснастки и инструмента;	- назначение оборудования, оснастки и инструмента на каждой выполняемой операции; - последовательность разработки технологического процесса	Практические работы № 1-4 Контрольная работа №1,2
38 - методы и методики расчета потребности в трудовых ресурсах, в материалах и комплектующих;	- расчет припусков для механической обработки - расчет технологических норм времени	Контрольная работа № 3
39 - виды несоответствий и способы их устранения;	- последовательность разработки технологического процесса	Практические работы №1-4

Промежуточная аттестация в 5 семестре

Результаты освоения	Показатели оценки	Формы и методы оценки
Уметь:		
У3 - осуществлять нормирование и заказ расходных материалов для изготовления деталей в металлообрабатывающем производстве;	- рассчитывать технологические нормы времени; - рассчитывать припуски на механическую обработку	Практическая работа №8
У7 - разрабатывать единичные элементы оборудования и оснастки;	- выбирать необходимые приспособления оснастку; - разрабатывать приспособления и оснастку	Практическая работа № 7
У8 - изготавливать шаблоны и приспособления;	- умение выбирать необходимые приспособления оснастку; - умение разрабатывать приспособления и оснастку	Практическая работа № 6
У9 - осуществлять контроль параметров оснастки, доводить параметры оснастки до требований конструкторской документации;	- выбирать технологической документации для технологических процессов, выполняемых на станках ЧПУ	Практическая работа № 5
У13 - использовать для работы результаты обработки статистических данных	- выбирать технической документации для типового технологического процесса	Практическая работа №8
Знать:		
34 - устройство и принципы работы металлообрабатывающих	- станочное оборудование для процессов механической обработки;	Практические работы №5-7

Результаты освоения	Показатели оценки	Формы и методы оценки
станков и оборудования;	- последовательность разработки технологического процесса	
36 - назначение оборудования, оснастки и инструмента;	- назначение оборудования, оснастки и инструмента на каждой выполняемой операции; - последовательность разработки технологического процесса	Практические работы №5-7
38 - методы и методики расчета потребности в трудовых ресурсах, в материалах и комплектующих;	- расчет припусков для механической обработки - расчет технологических норм времени	Практическая работа №8

Промежуточная аттестация в 6 семестре

Результаты освоения	Показатели оценки	Формы и методы оценки
МДК.02.01 Разработка технологических процессов, технической и технологической документации		
Уметь:		
У3 - осуществлять нормирование и заказ расходных материалов для изготовления деталей в металлообрабатывающем производстве;	- рассчитывать технологические нормы времени; - рассчитывать припуски на механическую обработку	Практические работы № 1-4, 8
У7 - разрабатывать единичные элементы оборудования и оснастки;	- выбирать необходимые приспособления оснастку; - разрабатывать приспособления и оснастку	Практическая работа № 7
У8 - изготавливать шаблоны и приспособления;	- выбирать необходимые приспособления оснастку; - разрабатывать приспособления и оснастку	Практическая работа № 6
У9 - осуществлять контроль параметров оснастки, доводить параметры оснастки до требований конструкторской документации;	- формировать технологический процесс; - оценивать технологичность конструкции изделия.	Практическая работа № 1-4, 5
У13 - использовать для работы результаты обработки статистических данных	- выбирать технической документации для типового технологического процесса	Практические работы № 1-4, 8
Знать:		
34 - устройство и принципы работы металлообрабатывающих станков и оборудования;	- станочное оборудование для процессов механической обработки; - последовательность разработки	Практические работы № 1-7 Контрольная работа №2

Результаты освоения	Показатели оценки	Формы и методы оценки
	технологического процесса	
36 - назначение оборудования, оснастки и инструмента;	- назначение оборудования, оснастки и инструмента на каждой выполняемой операции; - последовательность разработки технологического процесса	Практические работы № 1-7 Контрольная работа №1,2
38 - методы и методики расчета потребности в трудовых ресурсах, в материалах и комплектующих;	- расчет припусков для механической обработки - расчет технологических норм времени	Практическая работа № 8 Контрольная работа № 3
39 - виды несоответствий и способы их устранения;	- формирование технологического процесса	Практические работы №1-4, 9, 10 Контрольная работа №4

2 Пакет экзаменатора

2.1 Условия проведения

Промежуточная аттестация в 4 семестре.

Условия приема: до сдачи семестрового контроля допускаются студенты, выполнившие запланированные рабочей программой работы и имеющие положительные оценки по итогам их выполнения.

Количество работ:

- 3 контрольные работы;

- 4 практические работы;

Требования к содержанию, объему, оформлению и представлению: семестровый контроль включает все запланированные рабочей программой работы.

Время проведения: 90 минут.

Оборудование: не используется.

Учебно-методическая и справочная литература: не используется.

Порядок подготовки: с условиями проведения и критериями оценивания студенты знакомятся на первом занятии, запланированные рабочей программой работы проводятся в течение курса обучения.

Порядок проведения: преподаватель озвучивает итоги по результатам текущих работ, проводит собеседование со студентами, имеющими академические задолженности и претендующих на более высокую оценку.

Промежуточная аттестация в 5 семестре.

Условия приема: до сдачи семестрового контроля допускаются студенты, выполнившие запланированные рабочей программой работы и имеющие положительные оценки по итогам их выполнения.

Количество работ:

- 4 практических работ;

Требования к содержанию, объему, оформлению и представлению: семестровый контроль включает все запланированные рабочей программой работы.

Время проведения: 90 минут.

Оборудование: не используется.

Учебно-методическая и справочная литература: не используется.

Порядок подготовки: с условиями проведения и критериями оценивания студенты знакомятся на первом занятии, запланированные рабочей программой работы проводятся в течение курса обучения.

Порядок проведения: преподаватель озвучивает итоги по результатам текущих работ, проводит собеседование со студентами, имеющими академические задолженности и претендующих на более высокую оценку.

Промежуточная аттестация в 6 семестре.

Условия приема: до сдачи дифференцированного зачёта допускаются студенты, выполнившие запланированные рабочей программой работы и имеющие положительные оценки по итогам их выполнения.

Количество контрольных заданий:

- 4 контрольных работ;

- 10 практических работ;

Требования к содержанию, объему, оформлению и представлению: дифференцированный зачет включает все запланированные рабочей программой работы.

Время проведения: 90 минут.

Оборудование: не используется.

Учебно-методическая и справочная литература: не используется.

Порядок подготовки: с условиями проведения и критериями оценивания студенты

ознакомляются на первом занятии, запланированные рабочей программой работы проводятся в течение курса обучения.

Порядок проведения: преподаватель озвучивает итоги по результатам текущих работ, проводит собеседование со студентами, имеющими академические задолженности и претендующих на более высокую оценку.

2.2 Критерии и система оценивания

Промежуточная аттестация в 4 семестре.

Оценка «отлично» ставится, если студент выполнил все запланированные рабочей программой работы в полном объеме и средняя оценка составляет 4,6 и более.

Оценка «хорошо» ставится, если студент выполнил все запланированные рабочей программой работы в полном объеме и средняя оценка по заданиям составляет 3,6 - 4,5.

Оценка «удовлетворительно» ставится, если студент выполнил все запланированные рабочей программой работы в полном объеме и средняя оценка по заданиям составляет 3,0 - 3,5.

Оценка «неудовлетворительно» ставится, если студент выполнил все запланированные рабочей программой работы в полном объеме и средняя оценка составляет 2,9 и менее; если студент выполнил запланированные рабочей программой работы не в полном объеме или выполнил не все запланированные рабочей программой работы.

Промежуточная аттестация в 5 семестре.

Оценка «отлично» ставится, если студент выполнил все запланированные рабочей программой работы в полном объеме и средняя оценка составляет 4,6 и более.

Оценка «хорошо» ставится, если студент выполнил все запланированные рабочей программой работы в полном объеме и средняя оценка по заданиям составляет 3,6 - 4,5.

Оценка «удовлетворительно» ставится, если студент выполнил все запланированные рабочей программой работы в полном объеме и средняя оценка по заданиям составляет 3,0 - 3,5.

Оценка «неудовлетворительно» ставится, если студент выполнил все запланированные рабочей программой работы в полном объеме и средняя оценка составляет 2,9 и менее; если студент выполнил запланированные рабочей программой работы не в полном объеме или выполнил не все запланированные рабочей программой работы.

Промежуточная аттестация в 6 семестре.

Оценка «отлично» ставится, если студент выполнил все запланированные рабочей программой работы в полном объеме и средняя оценка составляет 4,6 и более.

Оценка «хорошо» ставится, если студент выполнил все запланированные рабочей программой работы в полном объеме и средняя оценка по заданиям составляет 3,6 - 4,5.

Оценка «удовлетворительно» ставится, если студент выполнил все запланированные рабочей программой работы в полном объеме и средняя оценка по заданиям составляет 3,0 - 3,5.

Оценка «неудовлетворительно» ставится, если студент выполнил все запланированные рабочей программой работы в полном объеме и средняя оценка составляет 2,9 и менее; если студент выполнил запланированные рабочей программой работы не в полном объеме или выполнил не все запланированные рабочей программой работы.

3 Пакет экзаменуемого

Промежуточная аттестация в 4 семестре:

3.1 Перечень запланированных рабочей программой работ

- 1) Контрольная работа №1 по темам 1.1-1.5
- 2) Контрольная работа №2 по теме: «Обработка металлов резанием».
- 3) Контрольная работа №3 по темам 1.7-1.9

- 4) Отчёт по практическим работам:
 - 4.1) Практическая работа № 1. Расчёт режима резания и определение нормы штучного времени на токарную операцию. Расчёт режима резания и определение нормы штучного времени на сверлильную операцию.
 - 4.2) Практическая работа № 2. Расчёт режима резания и определение нормы штучного времени на фрезерную операцию. Расчёт режима резания и определение нормы штучного времени на резьбонарезную операцию.
 - 4.3) Практическая работа № 3. Расчёт режима резания и определение нормы штучного времени на зубофрезерную операцию.
 - 4.4) Практическая работа № 4. Расчёт режима резания определение нормы штучного времени на шлифовальную операцию.

Промежуточная аттестация в 5 семестре:

3.2 Перечень запланированных рабочей программой работ

- 1) Отчёт по практическим работам:
 - 1.1) Практическая работа № 5 Оценка технологичности заданной детали. Обработка детали на технологичность.
 - 1.2) Практическая работа №6. Определение параметров силового привода приспособления.
 - 1.3) Практическая работа №7. Расчет усилия зажима деталей в станочном приспособлении.
 - 1.4) Практическая работа №8. Расчет технической нормы времени.

Промежуточная аттестация в 6 семестре:

3.3 Перечень запланированных рабочей программой работ

- 1) Контрольная работа №1 по темам 1.1-1.5
- 2) Контрольная работа №2 по теме: «Обработка металлов резанием».
- 3) Контрольная работа №3 по темам 1.7-1.9
- 4) Контрольная работа №4 по темам 1.17-1.18

- 5) Отчёт по практическим работам:
 - 5.1) Практическая работа № 1. Расчёт режима резания и определение нормы штучного времени на токарную операцию. Расчёт режима резания и определение нормы штучного времени на сверлильную операцию.
 - 5.2) Практическая работа № 2. Расчёт режима резания и определение нормы штучного времени на фрезерную операцию. Расчёт режима резания и определение нормы штучного времени на резьбонарезную операцию.
 - 5.3) Практическая работа № 3. Расчёт режима резания и определение нормы штучного времени на зубофрезерную операцию.

- 5.4) Практическая работа № 4. Расчёт режима резания определение нормы штучного времени на шлифовальную операцию.
- 5.5) Практическая работа № 5 Оценка технологичности заданной детали. Отработка детали на технологичность.
- 5.6) Практическая работа №6. Определение параметров силового привода приспособления.
- 5.7) Практическая работа №7. Расчет усилия зажима деталей в станочном приспособлении.
- 5.8) Практическая работа №8. Расчет технической нормы времени.
- 5.9) Практическая работа № 9. Оформление маршрутной карты на заданный процесс.
- 5.10) Практическая работа № 10. Оформление операционной карты на заданную операцию.