

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-31, ДА-32	-
Курс	3	-
Семестр	5	-
Форма промежуточной аттестации	Дифференцированный зачет	-

2023 г.

Разработчик:

Преподаватель СПБ ГБПОУ «АТТ» Урванцева К.П.

Рассмотрено и одобрено на заседании цикловой комиссии
№ 9 «Автомобиле- и тракторостроение»
Протокол № 8 от «09» марта 2023 г.

Председатель ЦК Березин Т.А.

Проверено:

Методист Потапова Ю.В.

Зав. методическим кабинетом Мельникова Е.В.

Рекомендовано и одобрено:
Методическим советом СПБ ГБПОУ «АТТ»
Протокол № 4 от «29» марта 2023 г.

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

Акт согласования с работодателем
№ 5 от «26» апреля 2023 г.

Принято
на заседании педагогического совета
Протокол №5 от «26» апреля 2023 г.

Утверждено
Приказом директора СПБ ГБПОУ «АТТ»
№872/149а от «26» апреля 2023 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.

1.2 Результаты освоения, критерии и методы оценки

Результаты освоения	Показатели оценки	Формы и методы оценки
Уметь:		
У1 - выбирать необходимую техническую и технологическую документацию.	- выбор технической документации для типового технологического процесса - выбор технологической документации для типового технологического процесса	Практические работы. Контрольные работы. Дифференцированный зачет
Знать:		
31 - техническую и технологическую документацию, применяемую при изготовлении деталей и агрегатов автотракторной техники;	- выбор технической документации для типового технологического процесса - выбор технологической документации для типового технологического процесса	Практические работы. Контрольные работы. Дифференцированный зачет
32 - типовые технологические процессы изготовления автотракторной техники.	-знать технологический процесс изготовления деталей типа вал -знать технологический процесс изготовления деталей типа полый цилиндр -знать технологический процесс изготовления деталей типа зубчатое колесо -знать технологический процесс изготовления деталей типа диск -знать технологический процесс изготовления деталей типа корпус -знать технологический процесс изготовления деталей типа поршень -знать технологический процесс изготовления деталей типа шатун	Практические работы. Контрольные работы. Дифференцированный зачет

1.3 Распределение контрольных заданий по элементам умений и знаний

Наименование разделов и тем по программе	Тип контрольного задания		
	У1	З1	З2
Введение			
Раздел 1 Металлорежущее оборудование, приспособления и вспомогательный инструмент			
Тема 1.1. Общие сведения об устройстве металлообрабатывающего станочного оборудования.	Кр№1	Кр№1	Кр№1
Тема 1.2. Конструкция приспособлений	Кр№1	Кр№1	Кр№1
Раздел 2. Проектирование технологического процесса.			
Тема 2.1 Анализ конструкторской документации	Кр№2	Кр№2	Кр№2
Тема 2.2. Общие принципы проектирования технологических процессов	ПР, Кр№2	ПР, Кр№2	ПР, Кр№2
Тема 2.3. Расчет режимов резания	ПР, Кр№2	ПР, Кр№2	ПР, Кр№2
Тема 2.4. Технологическая документация	ПР	ПР	ПР
Тема 2.5. САПР	ПР	ПР	ПР
Тема 2.6. Технологическая дисциплин	ПР	ПР	ПР

Условные обозначения: Кр – контрольная работа; Пр – проверочная работа; ПР – практическая работа; ЛР – лабораторная работа; КП – курсовой проект; КР – курсовая работа; В – вопрос домашней контрольной работы.

2 Пакет экзаменатора

2.1 Условия проведения

Условия проведения: дифференцированный зачёт проводится одновременно для всей группы на последнем занятии путём выведения средней оценки за все запланированные программой контрольные задания.

Условия приема: студент допускается до сдачи дифференцированного зачёта студенты, выполнившие все контрольные задания и имеющие положительные оценки по итогам их выполнения.

Количество контрольных заданий:

- 2 контрольные работы;
- 8 практических работ;

Требования к содержанию, объёму, оформлению и представлению:
дифференцированный зачёт включает все контрольные задания.

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 по дисциплине, контрольные задания проводятся в течение курса обучения.

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

2.2 Критерии и система оценивания

Оценка «отлично» ставится, если студент выполнил все контрольные задания в полном объёме и средняя оценка составляет 4,6 и более.

Оценка «хорошо» ставится, если студент выполнил все контрольные задания в полном объёме и средняя оценка по заданиям составляет 3,6 - 4,5.

Оценка «удовлетворительно» ставится, если студент выполнил все контрольные задания в полном объёме и средняя оценка по заданиям составляет 3,0 - 3,5.

Оценка «неудовлетворительно» ставится, если студент выполнил все контрольные задания в полном объёме и средняя оценка составляет 2,9 и менее; если студент выполнил контрольные задания не в полном объёме или выполнил не все контрольные задания.

3 Пакет экзаменуемого

3.1 Перечень контрольных заданий

- 1) Контрольная работа №1 по темам 1 раздела
- 2) Контрольная работа №2 по темам 2.1-2.3
- 3) Отчёт по практическим работам:
 - 3.1) Практическая работа №1 Составление исходных данных для проектирования технологического процесса
 - 3.2) Практическая работа №2 Составление исходных данных для проектирования технологического процесса
 - 3.3) Практическая работа №1 Расчет силы накатывания и ожидаемой шероховатости поверхности
 - 3.4) Практическая работа №2 Составление технологической операции по индивидуальному заданию
 - 3.5) Практическая работа №3 Решение задач по нормированию.
 - 3.6) Практическая работа №4 Решение задач по нормированию.
 - 3.7) Практическая работа №5 Составление маршрутных карт для заданной последовательности операций
 - 3.8) Практическая работа №6 Составление операционных карт для заданных операций