

## КОМПЛЕКТ КОНТРОЛЬНО-ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ

Междисциплинарный курс: МДК.02.03 Технология сборки  
автотракторной техники

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.02.03 Технология сборки автотракторной техники

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
<b>Уметь:</b>		
У2 - нормировать технологические процессы изготовления деталей и узлов.	<ul style="list-style-type: none"><li>- изготовления деталей, сборки и испытания агрегатов (изделий) автотракторной техники;</li><li>- определять соответствие технической документации параметрам агрегатов автотракторной техники;</li><li>- управлять производством в соответствии с установленными требованиями;</li></ul>	Курсовой проект
У4 - управлять производственными участками и обеспечивать требования производственного процесса изготовления и сборки в соответствии с установленными требованиями	<ul style="list-style-type: none"><li>- изготовления деталей, сборки и испытания агрегатов (изделий) автотракторной техники;</li><li>- определять соответствие технической документации параметрам агрегатов автотракторной техники;</li><li>- управлять производством в соответствии с установленными требованиями;</li></ul>	Курсовой проект Лабораторные работы
<b>Знать:</b>		
З3 - нормативные документы, обеспечивающие технологический процесс производства;	<ul style="list-style-type: none"><li>- конструкцию, принцип действия и правила применения приборов диагностирования и - конструкцию, принцип действия и технические характеристики агрегатов автотракторной техники;</li><li>- критерии оценки качества и сертификации продукции автотракторной техники.</li></ul>	Курсовой проект

Результаты освоения	Показатели оценки	Формы и методы оценки
34 - систему обеспечения подготовки производства автотракторной техники.	<ul style="list-style-type: none"> <li>- конструкцию, принцип действия и правила применения приборов диагностирования и -</li> <li>конструкцию, принцип действия и технические характеристики агрегатов автотракторной техники;</li> <li>- критерии оценки качества и сертификации продукции автотракторной техники.</li> </ul>	<p style="text-align: center;">Курсовой проект Практические работы</p>

### 1.3 Распределение контрольных заданий по элементам умений и знаний

Наименование разделов и тем по программе	Тип контрольного задания			
	У2	У4	З3	З4
<b>Раздел 1 Основы технологии сборки автотракторной техники</b>				
Тема 1.1 Структура производства.		КП	Кр№1	КП
Тема 1.2 Классификация соединений деталей.		КП	Кр№1	КП
<b>Раздел 2 Размерный анализ конструкции сборочных единиц</b>				
Тема 2.1 Точность и качество сборки.	КП		КП	
Тема 2.2 Методы сборки		КП	Кр№1	КП
Тема 2.3 Расчет размерных цепей.	КП		КП	ПР №1, 2
<b>Раздел 3 Проектирование технологических</b>			Кр№1	
Тема 3.1 Технологическая документация.	КП		КП	
Тема 3.2 Нормирование сборочных работ.	КП		КП	
Тема 3.3 Контроль качества сборки.		КП	Кр№1	КП
Тема 3.4 Методы контроля качества и испытания сборочных единиц.		КП	Кр№1	КП
<b>Раздел 4 Структурные компоненты технологии сборки</b>				
Тема 4.1 Дефектация и сортировка деталей.		ЛР №1, 2	Кр№2	
Тема 4.2 Подготовка деталей к сборке.		КП	Кр№2	КП
Тема 4.3 Классификация работ при сборке.		КП	Кр№2	КП
Тема 4.4 Сборка неподвижных разъемных (разборных) соединений		КП	Кр№2	КП
Тема 4.5 Сборка неподвижных, неразъемных соединений.		КП	Кр№2	КП
Тема 4.6 Сборка трубопроводных систем		КП	Кр№2	КП
Тема 4.7 Заключительные работы.		КП	Кр№2	КП
<b>Раздел 5 Технологические процессы сборки автотракторной техники</b>				
Тема 5.1 Общая сборка двигателя.		КП	Кр№3	КП
Тема 5.2 Узловая сборка двигателей.		КП	Кр№3	КП
Тема 5.3 Сборка трансмиссий.		КП	Кр№3	КП
Тема 5.4 Сборка ходовой части.		КП	Кр№3	КП
Тема 5.5 Сборка систем управления.		КП	Кр№3	КП
Тема 5.6 Сборка кузова, кабины.		КП	Кр№3	КП

Наименование разделов и тем по программе	Тип контрольного задания			
	У2	У4	З3	З4
Тема 5.7 Стадии проектирования	КП		КП	

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:

- 3 контрольные работы;
- 2 практических работ;
- 2 лабораторные работы;
- курсовой проект.

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 1-3 раздела
- 2) Контрольная работа №2 по темам 4 раздела
- 3) Контрольная работа №3 по темам 5 раздела
  
- 4) Отчёт по практическим работам:
  - 4.1) Практическая работа №1 «Расчет размерных цепей различными методами»;
  - 4.2) Практическая работа №2 «Расчет размерных цепей различными методами.».
  
- 5) Отчёт по лабораторным работам:
  - 5.1) Лабораторная работа №1 «Дефектация типовых деталей»;
  - 5.2) Лабораторная работа №2 «Комплектование шатунно-поршневой группы».