

КОМПЛЕКТ КОНТРОЛЬНО-ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ

Междисциплинарный курс: МДК.04.01 Слесарное дело и технические измерения

Специальность: 23.02.07 Техническое обслуживание и ремонт двигателя, систем и агрегатов автомобилей

Форма обучения	заочная	
	на базе 9 кл.	на базе 11 кл.
Группа		ЗР-35, 36
Курс		1
Семестр		
Форма промежуточной аттестации		Дифференцированный зачет

2023 г.

Разработчик:

Преподаватель СПБ ГБПОУ «АТТ» Березин Т.А.

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 Алексеенкова П.А.

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
№ 7 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.04.01 Слесарное дело и технические измерения.

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

1.2 Результаты освоения, критерии и методы оценки

Результаты освоения	Показатели оценки	Формы и методы оценки
Уметь:		
У1- применять в работе ручной слесарно-монтажный, пневматический и электрический инструмент, оборудование и оснастку в соответствии с технологическим процессом	- выбор инструмента для слесарно-монтажных работ - умения работы выбранного инструмента оборудование и оснастку в соответствии с технологическим процессом	Практические работы Дифференцированный зачет
У2- проводить затяжку крепежных соединений узлов, агрегатов и систем АТС	- выполнение слесарно-сборочных работ по сборке агрегатов в соответствии с технологическим процессом	Практические работы Дифференцированный зачет
У3- проверять моменты затяжки крепежных соединений узлов, агрегатов и систем АТС	- выполнение контрольных операций при сборке агрегатов в соответствии с технологическим процессом	Практические работы Дифференцированный зачет
У4- демонтировать составные части АТС	- выполнение демонтажных работ составных частей АТС	Практические работы Дифференцированный зачет Производственная практика
У5- проводить регулировку узлов, агрегатов и систем АТС	- выполнение регулировочных операций при сборке узлов, агрегатов и систем АТС	Практические работы Дифференцированный зачет Производственная практика
У6- пользоваться справочными материалами и технической документацией по ТО и ремонту АТС	- поиск информации в заводской и сервисной документации при ТО и ремонте АТС	Практические работы Дифференцированный зачет Производственная практика
У7- выбирать контрольно-измерительный инструмент в зависимости от погрешности измерения и проводить контрольно-измерительные операции	- выбор контрольно-измерительный инструмент в зависимости от погрешности измерения и проводить контрольно-измерительные операции	Практические работы Дифференцированный зачет Производственная практика
У8- применять механический и автоматизированный инструмент и оборудование при проведении работ по ТО и ремонту	- применение механического и автоматизированного инструмента и оборудования при проведении работ по ТО и ремонту	Практические работы Дифференцированный зачет Производственная практика
Знать:		

Результаты освоения	Показатели оценки	Формы и методы оценки
31- назначение, устройство и правила применения ручного слесарно-монтажного, пневматического и электрического инструмента, универсальных и специальных приспособлений	- знания по выбору инструмента в зависимости от точности измерений; - правила использования инструмента; - безопасные способы работ ручного слесарно-монтажного, пневматического и электрического инструмента, универсальных и специальных приспособлений	Практические работы Дифференцированный зачет Производственная практика
32- технологию проведения слесарных работ	- знания и порядок выполнения основных слесарных операций	Практические работы Дифференцированный зачет Учебная практика Производственная практика
33- допуски, посадки и система технических измерений	- знания по взаимозаменяемости деталей; - знания по определению допусков и посадок деталей АТС	Практические работы Дифференцированный зачет Учебная практика Производственная практика
34- правила по охране труда;	- знания по опасным и вредным производственным факторам на производстве; - знания и навыки по безопасным методам работы инструментом	Практические работы Дифференцированный зачет Учебная практика Производственная практика
35- конструктивные особенности узлов, агрегатов и систем АТС	- знания по конструктивным особенностям узлов, агрегатов и систем АТС	Практические работы Дифференцированный зачет Учебная практика Производственная практика
36- технические и эксплуатационные характеристики АТС	- знания по техническим и эксплуатационным характеристикам АТС	Практические работы Дифференцированный зачет Учебная практика Производственная практика
37- устройство, принцип действия контрольно-измерительных инструментов, методы и технология проведения контрольно-измерительных операций	- знания по устройству, принципу действия контрольно-измерительных инструментов, методов и технологий проведения контрольно-измерительных операций Практические работы Дифференцированный зачет Учебная практика Производственная практика	Практические работы Дифференцированный зачет Учебная практика Производственная практика
38- устройство и принцип действия механического и автоматизированного инструмента и	- знания по устройству и принципу действия механического и автоматизированного	Практические работы Дифференцированный зачет Учебная практика Производственная практика

Результаты освоения	Показатели оценки	Формы и методы оценки
оборудования	инструмента и оборудования	

1.3 Распределение контрольных заданий по элементам умений и знаний

Наименование разделов и тем по программе	Тип контрольного задания															
	У1	У2	У3	У4	У5	У6	У7	У8	З1	З2	З3	З4	З5	З6	З7	З8
Раздел 1 Слесарное дело																
Тема 1.1. Введение. Появление профессии и ее значение сегодня. Цель и задачи учебной дисциплины, ее связь с другими дисциплинами учебного плана. Критерий оценки при проведении аттестации.	В	В	А	В	А	В		В		В	А	В		В		В
Тема 1.2 Место и значение профессии в промышленном производстве. Основные виды слесарных работ. Гигиена труда, производственная санитария и профилактика травматизма Санитарно-гигиенические условия труда. Режим труда.	В	В	В		В		В		В		В		В		В	
Раздел 2 Сборка неразъемных и разъемных соединений																
Тема 2.1 Клепаные, соединения Назначение клепки. Заклепки. Заклепочные швы. Инструмент для выполнения ручной и	В	ПР	ПР	В	ПР		ПР		ПР	В	ПР	ПР		В		ПР

Наименование разделов и тем по программе	Тип контрольного задания															
	У1	У2	У3	У4	У5	У6	У7	У8	З1	З2	З3	З4	З5	З6	З7	З8
машинной клепки. Организация рабочего места и безопасность труда																
Раздел 3 Основы теории обработки металлов резанием на металлорежущих станках																
Тема 3.1 Резание металлов как технологический способ обработки	В	ПР	ПР	В	В	ПР	В	В		В	В	В	В	В	В	В

Условные обозначения: ПР – практическая работа В - вопрос;

2 Пакет экзаменатора

2.1 Условия проведения

Условия проведения: дифференцированный зачёт проводится одновременно для всей группы на последнем занятии, по результатам выполнения практических работ и текущей успеваемости.

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

Количество практических работ:

- две практические работы;

Время проведения: 90 минут.

Требования к содержанию, объёму, оформлению и представлению:
дифференцированный зачёт включает выполнение всех контрольных заданий.

Оборудование: не используется.

Учебно-методическая и справочная литература: не используется.

Порядок подготовки: с условиями проведения и критериями оценивания студенты знакомятся на первом занятии, контрольные задания выполняются в течение курса обучения.

Порядок проведения: преподаватель озвучивает итоги по результатам текущих контрольных заданий, проводит собеседование со студентами, имеющими задолженности и (или) 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) Практическое задание:
 - Практическая работа №1 Оснащение рабочего места. Выбор контрольно-измерительного инструмента и разметка заданной детали.
 - Практическая работа №1 Построение плоскостной и пространственной разметки.

3.2 Перечень вопросов для подготовки к зачёту

1. Поясните назначение и сущность операции «зенкерование» отверстий; перечислите и охарактеризуйте используемый инструмент, поясните его конструкцию.
2. Классифицируйте резьбы, применяемые в машиностроении, по различным признакам. Укажите элементы метрической резьбы.
3. Изложите последовательность действий при нарезании наружной резьбы плашкой
4. Схематично изобразите углы заточки зубила, назовите их, поясните, как влияет твердость материала на величину углов, перечислите и кратко охарактеризуйте инструмент, используемый для контроля заточки
5. Поясните назначение и сущность операции «пайка», перечислите и охарактеризуйте инструмент и материалы, используемые для выполнения пайки
6. Изложите технологию выполнения опиливания широких поверхностей
7. Перечислите виды напильников, кратко охарактеризуйте каждый тип напильников, поясните их назначение
8. Дать определение рабочему месту слесаря и перечислить техническое оснащение рабочего места
9. Конструкция сверла, углы заточки в зависимости от обрабатываемого материала
10. На чертеже указан размер $65_{-0,020}^{+0,018}$. Определите наибольший предельный размер, наименьший предельный размер, номинальный размер и допуск
11. Обозначение резьб на чертежах
12. Необходимо нарезать резьбу M10x1,25 на стержне. Определите диаметр стержня
13. Соединение деталей заклепками. Классификация клепанных швов
14. Ручные слесарные ножницы. Назначение, виды, устройство.
15. Требования, предъявляемые к слесарным верстакам
16. Дать определение техническому измерению и перечислить используемые инструменты
17. Поясните назначение и сущность операции «правка металла», укажите используемый инструмент
18. Виды молотков и их назначение
19. Изложите технологию выполнения правки листового металла
20. Поясните назначение и сущность операции «шабрение»; перечислите и охарактеризуйте используемый инструмент и приспособления
21. Необходимо нарезать резьбу M22x1,5 на стержне. Определите диаметр стержня
22. Поясните назначение и сущность операции «сверление»; перечислите и охарактеризуйте используемый инструмент, приспособления, оборудование
23. При нарезании сквозной резьбы произошла поломка метчика. Укажите возможные причины поломки и способы извлечения метчика из детали
24. Перечислите и охарактеризуйте углы заточки сверл в зависимости от твердости материала, укажите инструмент для контроля заточки сверла

25. Предложите наиболее рациональный в условиях единичного производства способ притирки пробкового крана. Подберите инструменты, оборудование
26. Поясните назначение и сущность операции «клепка металла», перечислите и охарактеризуйте используемый инструмент, укажите виды заклепочных швов
27. Поясните назначение и сущность операции «клепка металла», перечислите и охарактеризуйте используемый инструмент, укажите виды заклепочных швов
28. Необходимо произвести правку металлического листа, имеющего форму прямоугольника размером 200х300 мм:
- а) составьте перечень и последовательность слесарных операций, которые необходимо выполнить;
 - б) подберите слесарный инструмент и приспособления.
29. Поясните назначение и сущность операции «развертывание» отверстий; перечислите и охарактеризуйте используемый инструмент, поясните его конструкцию
30. Произвести измерение кулачка распределительного вала микрометром, с точностью до 0,01 мм. Определите высоту подъема кулачка. Дайте заключение о состоянии элемента.