



**МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ ИРКУТСКОЙ ОБЛАСТИ
ГОСУДАРСТВЕННОЕ АВТОНОМНОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ
ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ ИРКУТСКОЙ ОБЛАСТИ
«АНГАРСКИЙ ИНДУСТРИАЛЬНЫЙ ТЕХНИКУМ»**

Дисциплинарно-цикловая комиссия по профессиям «Мастер контрольно-измерительных приборов и автоматики», «Токарь - универсал», «Слесарь по ремонту строительных машин»

**Комплект контрольно-оценочных средств по учебной дисциплине
«Слесарное дело»
образовательной программы среднего профессионального образования
(ОПСПО) по профессии
23.01.08 Слесарь по ремонту строительных машин**

г. Ангарск, 2019г.

Разработчик: Федорук Лариса Александровна, преподаватель

Комплект контрольно-оценочных средств по учебной дисциплине «Слесарное дело»
ОПСПО по профессии 23.01.08 Слесарь по ремонту строительных машин
рассмотрен и одобрен на заседании ДЦК по профессиям «Мастер контрольно-измерительных
приборов и автоматики», «Токарь - универсал» и «Слесарь по ремонту строительных машин»
Протокол заседания ДЦК № _____ от «__» _____ 201_ г

Председатель ДЦК

Подпись

Расшифровка подписи

1. Паспорт комплекта контрольно-оценочных средств

Контрольно-оценочные средства (КОС) предназначены для контроля и оценки образовательных достижений обучающихся, освоивших программу учебной дисциплины «Слесарное дело».

КОС включают контрольные материалы для проведения текущего контроля и промежуточной аттестации в форме экзамена.

КОС разработаны в соответствии с:

- основной программой среднего профессионального образования по профессии 23.01.08 Слесарь по ремонту строительных машин;
- рабочей программой учебной дисциплины «Слесарное дело»

2. Результаты освоения учебной дисциплины, подлежащие проверке

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

ОК 1. Понимать сущность и социальную значимость будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.

ОК 2. Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов её достижения, определённых руководителем.

ОК 3. Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.

ОК 4. Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.

ОК 5. Использовать информационно-коммуникационные технологии в клиентах.

ОК 6. Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, профессиональной деятельности.

ОК 7. Исполнять воинскую обязанность, в том числе с применением полученных профессиональных знаний (для юношей).

ПК 2.1. Определять техническое состояние систем, агрегатов, узлов, приборов автомобилей.

ПК 2.2. Демонтировать системы, агрегаты, узлы, приборы автомобилей и выполнять комплекс работ по устранению неисправностей.

ПК 2.3. Собирать, регулировать и испытывать системы, агрегаты, узлы, приборы автомобилей.

Таблица 1

Результаты обучения: умения, знания и общие компетенции	Форма контроля и оценивания
Уметь:	
У1.применять приемы и способы основных видов слесарных работ; ОК2, ОК3.	оценка результата выполнения практических работ
У2.применять наиболее распространенные приспособления инструменты; ОК4, ОК5.	оценка результата выполнения практических работ
Знать:	
З1. основные виды слесарных работ, инструменты;	оценка результата выполнения контрольной работы; оценка результата

	выполнения практических работ; оценка результата выполнения внеаудиторной самостоятельной работы
32. методы практической обработки материалов.	оценка результата выполнения контрольной работы; оценка результата выполнения практических работ; оценка результата выполнения внеаудиторной самостоятельной работы

3. Распределение оценивания результатов обучения по видам контроля

Наименование элемента умений или знаний	Виды аттестации	
	Текущий контроль	Промежуточная аттестация
У1	+	
У2	+	
31	+	+
32	+	+

4. Распределение типов контрольных заданий по элементам знаний и умений.

Содержание учебного материала по программе учебной дисциплины	Тип контрольного задания			
	У 1	У 2	31	32
Введение				
Тема 1. Плоскостная разметка	<i>ПР №1</i>	<i>ПР №1</i>	<i>КВ 1</i>	<i>Тестовое задание</i>
Тема 2. Рубка металла	<i>ПР №2</i>	<i>ПР №2</i>	<i>Тестовое задание</i>	
Тема 3. Правка и рихтовка металла	<i>ПР №3</i>	<i>ПР №3</i>	<i>КВ 3</i>	
Тема 4. Гибка металла	<i>ПР №4</i>	<i>ПР №4</i>	<i>Тестовое задание</i>	
Тема 5. Резка металла	<i>ПР №5</i>	<i>ПР №5</i>	<i>КВ 5</i>	
Тема 6. Опиливание	<i>ПР №6</i>	<i>ПР №6</i>	<i>КВ 6</i>	
Тема 7. Обработка отверстий	<i>ПР №7</i>	<i>ПР №8</i>		<i>Тестовое задание</i>
Тема 8. Шабрение	<i>ПР №9</i>	<i>ПР №9</i>	<i>КВ 8</i>	
Тема 9. Притирка и доводка	<i>ПР №10</i>	<i>ПР №10</i>		<i>Тестовое задание</i>
Тема 10. Сборка неразъёмных соединений			<i>КВ 9</i>	
Тема 11. Обработка на металлорежущих станках				<i>КВ 10</i>

5. Распределение типов и количества контрольных заданий по элементам знаний и умений, контролируемых на промежуточной аттестации.

Содержание учебного материала по программе УД	Тип контрольного задания			
	У1	У2	З1	З2
Введение ОК 1.			экзаменационный вопрос (устный ответ)	
Тема 1.			экзаменационный вопрос (устный ответ)	экзаменационный вопрос (устный ответ)
Тема 2.			экзаменационный вопрос (устный ответ)	экзаменационный вопрос (устный ответ)
Тема 3.			экзаменационный вопрос (устный ответ)	экзаменационный вопрос (устный ответ)
Тема 4.			экзаменационный вопрос (устный ответ)	экзаменационный вопрос (устный ответ)
Тема 5.			экзаменационный вопрос (устный ответ)	экзаменационный вопрос (устный ответ)
Тема 6.			экзаменационный вопрос (устный ответ)	экзаменационный вопрос (устный ответ)
Тема 7.			экзаменационный вопрос (устный ответ)	экзаменационный вопрос (устный ответ)
Тема 8.			экзаменационный вопрос (устный ответ)	экзаменационный вопрос (устный ответ)
Тема 9.			экзаменационный вопрос (устный ответ)	экзаменационный вопрос (устный ответ)
Тема 10.			экзаменационный вопрос (устный ответ)	экзаменационный вопрос (устный ответ)
Тема 11.			экзаменационный вопрос (устный ответ)	экзаменационный вопрос (устный ответ)

6. Структура контрольного задания

6.1. Текущий контроль

6.1.1. Контрольные вопросы (пример) по теме 1. Плоскостная разметка

1. Что такое разметка?
2. Назвать виды разметки.
3. В чем разница между плоской и пространственной разметкой?
4. Назвать разметочный инструмент и основные приспособления, необходимые для разметки.
5. Назвать мерительные инструменты для разметки.
6. На основании чего проводят разметку детали?

6.1.2. Время на выполнение: 15мин

6.1.3. Перечень объектов контроля и оценки

Наименование объектов контроля и оценки	Основные показатели оценки результата	Оценка
У1, У23 1, 32	<i>Раскрыты понятия. Полный и точный ответ на вопрос</i>	5
	<i>Раскрыты понятия Ответ полный, но допущены небольшие неточности</i>	4
	<i>Ответ не является полным</i>	3
	<i>Задание не выполнено</i>	2

Практическое занятие № 1 Плоскостная разметка

6.1.2 Тестовое задание по теме 2. Рубка металла.

Приложение 1.

Время на выполнение: 15мин

Перечень объектов контроля и оценки

Наименование объектов контроля и оценки	Основные показатели оценки результата	Оценка
У1, У23 1, 32	<i>точность и скорость выполнения тестового задания, соответствие эталонам ответов</i>	<i>14 баллов - 5 13-10 – 4 9 -7 – 3 менее 7 - 2</i>

Практическое занятие № 2 Выбор инструмента и приспособлений для рубки металла

6.1.3. контрольные вопросы по теме 3. Правка и рихтовка металла.

1. Почему при правке металлов рекомендуется применять молоток с круглым бойком?
2. Что рекомендуется использовать при правке мягких материалов и тонких листов?
3. Назовите способы правки.
4. В чём состоят особенности правки закалённых деталей?
5. Что применяют для механизации работ при правке?

Время на выполнение: 15мин

Перечень объектов и контроля оценки

Наименование объектов контроля и оценки	Основные показатели оценки результата	Оценка
У1, У23 1, 32	<i>Раскрыты понятия. Полный и точный ответ на вопрос</i>	5
	<i>Раскрыты понятия Ответ полный, но допущены небольшие неточности</i>	4
	<i>Ответ не является полным</i>	3
	<i>Задание не выполнено</i>	2

Практические занятия № 3 Правка и рихтовка металла

6.1.4. Тестовое задание по теме 4. Гибка металла.

Приложение 2.

Время на выполнение: 15мин

Перечень объектов контроля и оценки

Наименование объектов контроля и оценки	Основные показатели оценки результата	Оценка
У1, У23 1, 32	<i>точность и скорость выполнения тестового задания, соответствие эталонам ответов</i>	<i>15 баллов - 5 14-12 – 4 11 -7 – 3 менее 7 - 2</i>

Практическое занятие № 4 Гибка металла

6.1.5. Контрольные вопросы (пример) по теме 5. Резка металла.

1. Операция, связанная с разделением материалов на части с помощью ножовочного полотна, ножниц и другого режущего инструмента называется _____.

2. Заполните таблицу

Инструмент для ручной резки	Инструмент для механизированной резки

3. Перечислите виды ножниц, в зависимости от устройства режущих ножей.

4. Назовите типы ножовочных станков.

5. Назовите специальный инструмент для резки труб.

Время на выполнение: 15мин

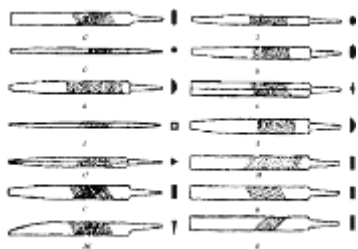
Перечень объектов контроля и оценки

Наименование объектов контроля и оценки	Основные показатели оценки результата	Оценка
У1, У23 1, 32	<i>Раскрыты понятия. Полный и точный ответ на вопрос</i>	5
	<i>Раскрыты понятия Ответ полный, но допущены небольшие неточности</i>	4
	<i>Ответ не является полным</i>	3
	<i>Задание не выполнено</i>	2

Практическое занятие № 5 Резка металла

6.1.6. Контрольные вопросы (пример) по теме 6. Опиливание.

1. Опиливание, дает возможность получить окончательные, и необходимую поверхности изделия.
2. Перечислите инструмент для опиления.
3. Перечислите типы напильников в зависимости от их формы.



4. По величине и густоте насечек в зависимости от числа насечек на 10 мм длины напильники разделяются на:

- A) _____
- Б) _____
- В) _____

5. Заполните таблицу (при заполнении используйте справочную литературу)

Вид обработки	Характеристика поверхности	Шероховатость	
		Класс	Высота неровностей, мкм
Опиливание драчёвыми напильниками			
Опиливание личными напильниками			
Опиливание бархатным напильником			
Опиливание бархатным напильником с полировкой мелом			

Время на выполнение: 15 мин

Перечень объектов контроля и оценки

Наименование объектов контроля и оценки	Основные показатели оценки результата	Оценка
У1, У23 1, 32	<i>Раскрыты понятия. Полный и точный ответ на вопрос</i>	5
	<i>Раскрыты понятия Ответ полный, но допущены небольшие неточности</i>	4
	<i>Ответ не является полным</i>	3
	<i>Задание не выполнено</i>	2

Практическое занятие № 6 Отпиливание металла

6.1.7. Тестовое задание по теме 7. Обработка отверстий.

Приложение 3.

Время на выполнение: 15 мин

Перечень объектов контроля и оценки

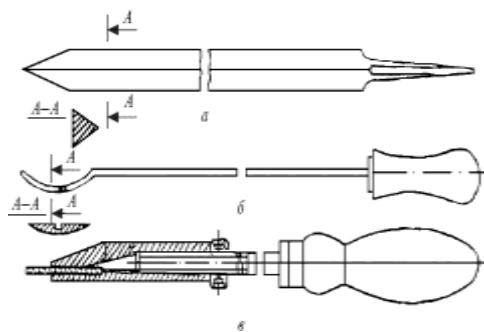
Наименование объектов контроля и оценки	Основные показатели оценки результата	Оценка
---	---------------------------------------	--------

У1 У2 31;	<i>точность и скорость выполнения тестового задания, соответствие эталонам ответов</i>	<i>15 баллов - 5 14-12 – 4 11 -7 – 3 менее 7 - 2</i>
-----------------	--	--

Практическое занятие № 7 Обработка отверстий
Практическое занятие № 8 Нарезание резьбы

6.1.8. Контрольные вопросы (пример) по теме 7. **Шабрение.**

1. Назовите типы шаберов. (рис.)



2. Расскажите последовательность шабрения деталей на краску.

3. Какие инструменты применяются при шабрении?

4. Перечислите недостатки шабрения.

Время на выполнение: 15 мин

Перечень объектов контроля и оценки

Наименование объектов контроля и оценки	Основные показатели оценки результата	Оценка
У1, У2 31, 32	<i>Раскрыты понятия. Полный и точный ответ на вопрос</i>	5
	<i>Раскрыты понятия Ответ полный, но допущены небольшие неточности</i>	4
	<i>Ответ не является полным</i>	3
	<i>Задание не выполнено</i>	2

Практическое занятие № 9 Притирка и доводка деталей

6.1.9. Контрольные вопросы (пример) по теме 8. **Притирка и доводка.**

1. В чём состоит различие между притиркой и доводкой?

2. Что влияет на выбор зернистости абразивных шлифовальных порошков?

3. Какие инструменты применяются при притирке деталей?

4. От чего зависит выбор абразивного материала при притирке и доводке?

5. Расскажите порядок ручной механизированной доводки.

Время на выполнение: 15 мин

Перечень объектов контроля и оценки

Наименование объектов контроля и оценки	Основные показатели оценки результата	Оценка
У1, У2; 3 1, 32.	<i>Раскрыты понятия. Полный и точный ответ на вопрос</i>	5
	<i>Раскрыты понятия Ответ полный, но допущены небольшие неточности</i>	4
	<i>Ответ не является полным</i>	3
	<i>Задание не выполнено</i>	2

Практическое занятие № 10 Припой и флюсы.

6.2.1. Контрольные вопросы (пример) по теме 9. Сборка неразъёмных соединений.

1. От чего зависит выбор марки мягкого припоя?
2. Какую роль выполняет флюс при паянии? От чего зависит выбор состава флюса?
3. В каких случаях применяют обвязку соединяемых деталей проволокой?
4. Для чего перед началом лужения необходима механическая и химическая очистка заготовок?
5. Каковы основные правила безопасности при лужении?

Время на выполнение: 15мин

Перечень объектов контроля и оценки

Наименование объектов контроля и оценки	Основные показатели оценки результата	Оценка
У1, У23 1, 32	<i>Раскрыты понятия. Полный и точный ответ на вопрос</i>	5
	<i>Раскрыты понятия Ответ полный, но допущены небольшие неточности</i>	4
	<i>Ответ не является полным</i>	3
	<i>Задание не выполнено</i>	2

6.2.3. Контрольные вопросы (пример) по теме 10. Обработка на металлорежущих станках.

1. Какие существуют способы обработки металлов резанием?
2. Какие типовые детали получают обработкой на токарных станках?
3. Каковы основные узлы токарно-винторезного станка?
4. С помощью, каких приспособлений закрепляют заготовки на токарных станках?
5. Назовите режущие инструменты, которые применяются на токарных станках?

Время на выполнение: 15мин

Перечень объектов контроля и оценки

Наименование объектов контроля и оценки	Основные показатели оценки результата	Оценка
У1, У2; 3 1, 32.	<i>Раскрыты понятия. Полный и точный ответ на вопрос</i>	5
	<i>Раскрыты понятия Ответ полный, но допущены небольшие неточности</i>	4
	<i>Ответ не является полным</i>	3
	<i>Задание не выполнено</i>	2

6.3. Промежуточная аттестация

6.3.1. Контрольные вопросы для проведения экзамена

1. Виды слесарных работ.
2. Общие требования к организации рабочего места слесаря. НОТ.
3. Санитарно-гигиенические условия труда слесаря.
4. Безопасные условия труда. Противопожарные мероприятия.
5. Плоскостная разметка. (Приспособления, инструменты)
6. Подготовка к плоскостной разметке. Приёмы плоскостной разметки.
7. Рубка металла. (Инструменты для рубки. Процесс рубки)
8. Приёмы рубки металла. Механизация рубки.
9. Правка и рихтовка металла. Оборудование для правки.
10. Особенности правки (рихтовки) сварных изделий.
11. Гибка деталей из листового и полосового металла.
12. Гибка и развальцовка труб.
13. Резка металла ручными ножницами.
14. Резка металла ножовкой.
15. Резка труб ножовкой и труборезом.
16. Особые виды резки металла.
17. Подготовка к опиливанию и приёмы опиливания. Контроль опилённой поверхности.
18. Классификация напильников. Виды опиливания.
19. Сверление отверстий. Виды свёрл.
20. Зенкование отверстий. Зенкование отверстий.
21. Развёртывание отверстий. Приёмы развёртывания.
22. Основные элементы резьбы. Профили резьб.
23. Нарезание внутренней резьбы.
24. Нарезание наружной резьбы.
25. Нарезание резьбы на трубах.
26. Ручная клёпка. Типы заклёпок. Виды заклёпочных швов.
27. Чеканка. Инструмент для зачеканивания.
28. Процесс шабрения. Виды шаберов.
29. Процесс распиливания.
30. Пригонка и припасовка.
31. Притирка и доводка. Притирочные материалы.
32. Процесс пайки. Припой и флюсы.
33. Лужение.
34. Склеивание.
35. Средства измерения и контроля. Штангенинструменты.

6.3.2. Критерии оценивания

Наименование объектов контроля и оценки	Основные показатели оценки результата	Оценка
31, 32.	<i>Раскрыты понятия. Полный и точный ответ на вопрос</i>	5
	<i>Раскрыты понятия Ответ полный, но допущены небольшие неточности</i>	4
	<i>Ответ не является полным</i>	3
	<i>Задание не выполнено</i>	2

6.3.3. Перечень материалов, оборудования и информационных источников, используемых в промежуточной аттестации

Тестовое задание по теме «Рубка металла»

1. Какой удар применяют при разрубании металла на части?
 - А) плечевой
 - Б) локтевой
 - В) кистевой
2. Какие инструменты относятся к инструментам резания при рубке металла?
 - А) молотки
 - Б) плашки и метчики
 - Г) зубило, крейцмейсель, канавочник
3. Чистовая рубка металла это снятие слоя металла толщиной?
 - А) от 2,5 до 3 мм
 - Б) от 0,5 до 1 мм
 - В) от 1,5 до 2 мм
4. Каким должно быть расстояние при заточке инструмента между подручником и шлифовальным кругом?
 - А) 1 мм
 - Б) 5 мм
 - В) 2-3 мм
5. Какие виды тисков применяют при рубке металла?
 - А) ручные тиски
 - Б) стуловые тиски
 - В) слесарные тиски
6. Из скольки частей состоит слесарное зубило?
 - А) из двух - рабочей и ударной
 - Б) из трех – рабочей, средней, ударной
 - В) из четырех - рабочей, промежуточной, средней, ударной
7. Под каким углом по отношению к обрабатываемой поверхности при рубке металла необходимо держать зубило?
 - А) 20-25 градусов
 - Б) 30-35 градусов
 - В) 35-40 градусов
8. В каком случае будет легче рубить металл?
 - А) передний угол - 10 градусов
 - Б) передний угол – 20 градусов
9. Как при рубке металла образуются углы?

1) Передний	А) между передней и задней гранью инструмента
2) Задний	Б) между передней гранью инструмента и обработанной поверхностью
3) Заострения	В) между передней гранью инструмента и плоскость проведенную через плоскость резания
4) Резания	Г) между задней гранью инструмента и обработанной поверхностью
10. Какая масса молотка требуется для рубки:

1) зубилом с шириной режущей кромки 15 мм	А) 400
2) крейцмейселем с шириной режущей кромки 5 мм	Б) 600
11. Какая стружка образуется при обработке:

1) чугуна	А) сливная
2) стали	Б) надлома
3) латуни	В) скалывания
12. В каких случаях применяют:

1) канавочник	А) для разрубания металла на части
---------------	------------------------------------

- 2) зубило Б) для образования узких канавок и шпоночных пазов
- 3) крейцмейсель В) для образования профильных канавок

14. Продолжите предложение

Рубка металла – это

Приложение 2.

Тестовое задание по теме: «Правка и гибка металла».

1. Какую форму должен иметь боек молотка, используемый при правке металла?
 - А) квадратную
 - Б) круглую
 - В) не имеет принципиального значения.
2. Каким молотком правят детали с обработанной поверхностью?
 - А) стальным
 - Б) молотками из мягких материалов
 - В) деревянным молотком
3. Как правят листовую материал имеющий выпучину в середине заготовки?
 - А) удары наносят от края листа по направлению к выпучине
 - Б) удары молотком наносят от выпучины, по направлению к краю листа
 - В) удары наносят по выпучине, двигаясь к краю
4. Рихтовка - это правка:
 - А) листового материала с выпучиной
 - Б) круглых прутков
 - В) закаленных деталей
5. Какую форму принимает заготовка при гибке металла?
 - А) изогнутую
 - Б) первоначальную
 - В) требуемую
6. Для чего при гибке труб применяется наполнитель?
 - А) для удобства в процессе гибке
 - Б) для предотвращения дефектов при гибке
 - В) для облегчения процесса гибки
7. Как деформируются при гибке слои изогнутой части заготовки?

1) растягивается	А) внутренний слой
2) сжимается	Б) наружный слой
3) остается неизменным	Г) нейтральны й слой.
8. Как осуществляют правку?

1) тонкого листового материала	А) с помощью гладилки
2) очень тонкого листового материала	Б) молотками из мягкого материала
9. Какой способ гибки применяют при изгибании:

1) стальной трубы диаметром 10 мм.	А) в холодном с наполнителем
2) латунной трубы диаметром 8 мм.	Б) в горячем с наполнителем
3) стальных труб диаметром 30,40 мм.	В) холодном без наполнителем
10. Какой вид наполнителя применяется при гибке:

1) тонких латунных трубок	А) сыпучий наполнитель
2) стальных труб	Б) легкоплавкие материалы
11. Как наносят удары молотком при правке стального листа имеющего:

1) поперечную волнистость	А) удары молотком наносят от волнистости к краю
2) волнистость по краям	Б) удары нанося вдоль поперечных волн
12. Продолжите предложение

2) поводок Б) конический

13. Как закрепляются сверла в сверлильных станках

- 1) с цилиндрическим хвостовиком А) в переходных конических втулках
- 2) с коническим хвостовиком Б) в сверлильных патронах

14. для каких целей у конических и цилиндрических хвостовиков применяют:

- 1) лапку А) для передачи крутящего момента сверлу от шпинделя
- 2) поводок Б) не позволяет сверлу провертываться в шпинделе

15. Определить скорость резания, если сверло делает 500 об/мин. диаметр сверла 12 мм.