

Министерство образования, науки и молодежной политики Краснодарского
края
Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение
Краснодарского края «Успенский техникум механизации и
профессиональных технологий»

**Комплект контрольно-оценочных средств для проведения
промежуточной аттестации в форме дифференцированного зачета
по учебной дисциплине ОП.04 Допуски и технические измерения по
профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной
сварки (наплавки))**

2023г.

РАССМОТРЕНА
Методической комиссией
Председатель МК

В.Н. Гончаров

«30» августа 2023г

УТВЕРЖДАЮ
Директор ГБПОУ КК УТМиПТ

Н.Н. Белова

«31» августа 2023г

М.П.

РАССМОТРЕНО
на заседании Педагогического Совета
протокол № __ от «31» августа 2023г

Комплект оценочных средств учебной дисциплины ОП.04 Допуски и технические измерения, разработан на основе Федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки), утвержденного приказом Министерства образования и науки РФ от 29.01.2016 г. № 50. (зарегистрированного в Минюсте РФ 24 февраля 2016 г, регистрационный № 41197); с изменениями, дополнениями от 14.09.2016г № 1193, 17.12.2020г, № 747; 01.09.2022 № 796 и рабочей программы учебной дисциплины ОП.04 Допуски и технические измерения, утвержденной приказом директора ГБПОУ КК УТМиПТ Н.Н. Беловой от 31 августа 2023 г. №118

Укрупненная группа 15.00.00 Машиностроение

Организация разработчик:

Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение Краснодарского края «Успенский техникум механизации профессиональных технологий»

Разработчики:

преподаватель ГБПОУ КК УТМ и ПТ

Серий Н.И.

зам. директора по УПР ГБПОУ КК УТМ и ПТ

Никulina В.С.

преподаватель ГБПОУ КК УТМ и ПТ

Домашенко В.А.

Рецензенты

преподаватель ГБПОУ КК
31.08.23

преподаватель ГБПОУ КК УТМ и ПТ

РАССМОТРЕНА
Методической комиссией
Председатель МК

УТВЕРЖДАЮ
Директор ГБПОУ КК УТМиПТ

_____ Д.А. Акименко
«30» августа 2023г

_____ Н.Н.Белова
«31»августа2023г
М.П.

РАССМОТРЕНО
на заседании Педагогического Совета
протокол № __ от «31» августа 2023г

Комплект оценочных средств учебной дисциплины ОП.04 Допуски и технические измерения, разработан на основе Федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки), утвержденного приказом Министерства образования и науки РФ от 29.01.2016 г. № 50. (зарегистрированного в Минюсте РФ 24 февраля 2016 г, регистрационный № 41197); с изменениями, дополнениями от 14.09.2016г № 1193, 17.12.2020г, № 747; 01.09.2022 № 796 и рабочей программы учебной дисциплины ОП.04 Допуски и технические измерения, утвержденной приказом директора ГБПОУ КК УТМиПТ Н.Н. Беловой от 31 августа 2023 г. №118

Укрупненная группа 15.00.00 Машиностроение

Организация разработчик:

Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение Успенский техникум механизации и профессиональных технологий

Разработчики:	Эксперты
преподаватель ГБПОУ КК УТМиПТ _____ Домашенко В.А.	Преподаватель ГБПОУ КК НАПТ _____
мастер ПО ГБПОУ КК УТМиПТ _____ Акименко Д.А	преподаватель ГБПОУ КК АМТ _____
зам. директора по УПР ГБПОУ КК УТМ и ПТ _____ Никулина В.С.	

1. Паспорт комплекта контрольно-оценочных средств

1.1. Определяет область применения комплекта оценочных средств;

Комплект КОС разработан в соответствии с программой учебной дисциплины ОП.04 Допуски и технические измерения для профессии 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))

Контрольно-оценочные средства (КОС) предназначены для контроля и оценки образовательных достижений обучающихся, освоивших программу учебной дисциплины ОП.04 Допуски и технические измерения

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

1.2. Результаты освоения дисциплины, подлежащие проверке

Результаты освоения (объекты оценивания)	Основные показатели оценки результата и их критерии	Тип задания № задания	Форма аттестации
3.1. Системы допусков и посадок, точность обработки, квалитеты, классы точности; ПК 1.6; ПК 1.9 ОК 01; ОК 02; ОК 04; ОК 05 ОК 09; ЛР 1-30	Изложение текста грамотно, последовательно, с пониманием основных знаний допусков и посадок, точности обработки, квалитетов и класса точности в соответствии с учебным материалом;	Теоретическое задание № 1	Дифференцированный зачет.
3.2 Допуски и отклонения формы и расположения поверхностей ПК 1.6; ПК 1.9 ОК 01; ОК 02; ОК 04; ОК 05 ОК 09; ЛР 1-30	Воспроизведение текста грамотно, последовательно с пониманием отклонений форм и расположения поверхностей в соответствии принципами построения ЕСДП и учебным материалом.		
У.1. Контролировать качество выполняемых работ ПК 1.6; ПК 1.9 ОК 01; ОК 02; ОК 04; ОК 05 ОК 09; ЛР 1-30	Контроль качество выполняемых работ точно, правильно в соответствии с техническими требованиями справочника и учебным материалом, соблюдением техники безопасности и охраны труда	Практическое задание № 2	Дифференцированный зачет.

2. Комплект оценочных средств для проведения дифференцированного зачета.

2.1 Задания для проведения дифференцированного зачета.

ЗАДАНИЯ ТЕОРЕТИЧЕСКИЕ № 1

Проверяем коды знаний: 3.1-3.2 и элементов профессиональных и общих компетенций и личностных результатов программы воспитания: ПК 1.6; ПК 1.9 ОК 01; ОК 02; ОК 04; ОК 05; ОК 09; ЛР 1-30

Условия выполнения задания :

1. Место выполнения задания: кабинет «Допуски, посадки и технические измерения»
2. Максимальное время выполнения задания: 15 мин
3. Вы можете воспользоваться справочной литературой

Перечень вопросов для подготовки.

1. Основные сведения о размерах и сопряжениях в машиностроении.
2. Основы взаимозаменяемости;
3. Стандартизация,
4. Размеры и отклонения;
5. Понятие о сопряжениях;
6. Основные принципы построения ЕСДП;
7. Требования безопасности к инструменту
8. Допуски и отклонения формы поверхностей
9. Системы допусков и посадок;
10. Системы точности обработки;
11. Системы качеств;
12. Размеры допусков для основных видов механической обработки
13. Системы классов точности;
14. Средства контроля измерения резьбы.
15. Допуски и посадки, средства измерения;
16. Единая система допусков и посадок: ряды точности, качества.
17. Средства измерения, их характеристики.
18. Методы измерений.
19. Классификация средств измерения
20. Виды и устройства штангенинструментов.
21. Виды и устройства микрометрических инструменты
22. Допуски и посадки метрической резьбы.
23. Методы определения погрешностей измерений
24. Средства измерения, их характеристики.
25. Способы обозначения угловых размеров на чертежах
- 26.

ЗАДАНИЯ ПРАКТИЧЕСКИЕ № 2

Проверяем коды умений: У.1 и элементов профессиональных и общих компетенций и личностных результатов программы воспитания: ПК 1.6; ПК 1.9 ОК 01; ОК 02; ОК 04; ОК 05; ОК 09; ЛР 1-30

Условия выполнения задания :

1. Место выполнения задания: кабинет «Допуски, посадки и технические измерения»
2. Максимальное время выполнения задания: 30 мин
3. Вы можете воспользоваться справочной литературой;

Перечень практических заданий для подготовки.

1. Графическое изображение отклонений и допуска.
2. Определить характер соединения деталей;
3. Выполнение измерения с помощью микрометра.
4. Определять размер отверстия по показанию индикаторного нутромера
5. Определить контроль качество шпоночного соединения
6. Выполнение измерений сварной конструкции с помощью штангенциркуля.
7. Определение погрешности измерений и обработка результатов измерений
8. Расчет величин предельных размеров, допусков и посадок соединяемых элементов
9. Обозначить допуски и посадки на чертеже.
10. Определить класс шероховатости;
11. Нанесение и определение предельных отклонений размеров отверстий и валов на чертежах;

- 12 Расчет величин предельных размеров и допуска по данным чертежа
13. Определение форм поверхности;
- 14 Расчет величин предельных размеров, допусков и посадок конических соединений;
15. Расчет величин предельных размеров, допусков и посадок резьбовых соединений
- 16 Расчет величин предельных размеров, допусков и посадок шпоночных соединений
- 17 Расчет величин предельных размеров, допусков и посадок цилиндрических соединений;
- 18 Выполнение внутренних измерений деталей штангенциркулями
- 19.Определение относительной погрешности деталей в сопряжении.
20. Определение абсолютной погрешности деталей в сопряжении
21. Выполнение графиков полей допусков по выполненным расчетам
210. Выполнение наружных измерений деталей штангенциркулями
- 22.Выполнение измерений глубины с помощью штангенциркуля;

2.2. Пакет экзаменатора

ЗАДАНИЯ ТЕОРЕТИЧЕСКИЕ № 1

Проверяем коды знаний: 3.1-3.2 и элементов профессиональных, общих компетенций и личностных результатов программы воспитания: ПК 1.6; ПК 1.9 ОК 01; ОК 02; ОК 04; ОК 05; ОК 09; ЛР 1-30

Условия выполнения задания :

1. Место выполнения задания: кабинет «Допуски, посадки и технические измерения»
2. Максимальное время выполнения задания: 15 мин
3. Обучающиеся могут воспользоваться справочной литературой

Результаты освоения	Критерии оценки результата	Оценка ответа (по пятибалльной шкале)
<p>31. Системы допусков и посадок, точность обработки, квалитеты, классы точности; ПК 1.6; ПК 1.9 ОК 01; ОК 02; ОК 04; ОК 05 ОК 09; ЛР 1-30</p> <p>3.2 Допуски и отклонения формы и расположения поверхностей ПК 1.6; ПК 1.9 ОК 01; ОК 02; ОК 04; ОК 05 ОК 09; ЛР 1-30</p>	<p>Изложение текста грамотно, последовательно, с пониманием основных знаний допусков и посадок, точности обработки, квалитетов и класса точности в соответствии с учебным материалом;</p> <p>Воспроизведение текста грамотно, последовательно с пониманием отклонений форм и расположения поверхностей в соответствии принципами построения ЕСДП и учебным материалом.</p>	<p>Критерии оценки:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Оценка «<u>неудовлетворительно</u>»- ставится в том случае, если обучающийся материал излагается непоследовательно, сбивчиво, не представляет определенной системы знаний допущены грубые ошибки, незнание и непонимание существа вопросов. • Оценка «<u>удовлетворительно</u>»- ставится в том случае, если неполно раскрыто содержание материала, допущены ошибки демонстрируются поверхностные знания. • Оценка «<u>хорошо</u>» - ставится в том случае, если ответы на поставленные вопросы в билете излагаются систематизировано и последовательно в основном правильно даны все определения и понятия, но допущены небольшие неточности. • Оценка «<u>отлично</u>» - ставится в том случае, если полностью раскрыто содержание материала исчерпывающие и аргументированные ответы на вопросы.

ЗАДАНИЯ ПРАКТИЧЕСКИЕ № 2

Проверяем коды умений: У.1и элементов профессиональных, общих компетенций и личностных результатов программы воспитания: ПК 1.6; ПК 1.9 ОК 01; ОК 02; ОК 04; ОК 05; ОК 09; ЛР 1-30

Условия выполнения задания :

1. Место выполнения задания: кабинет «Допуски, посадки и технические измерения»
2. Максимальное время выполнения задания: 30 мин
3. Обучающиеся могут воспользоваться справочной литературой;

Результаты освоения	Критерии оценки результата	Оценка ответа
У.1. Контролировать качество выполняемых работ ПК 1.6; ПК 1.9 ОК 01; ОК 02; ОК 04; ОК 05 ОК 09; ЛР 1-30	Контроль качество выполняемых работ точно, правильно в соответствии с техническими требованиями справочника и учебным материалом, соблюдением техники безопасности и охраны труда	<ul style="list-style-type: none">○ Оценка «<u>неудовлетворительно</u>»- задание не выполнено или выполнено не в полном объеме.● Оценка «<u>удовлетворительно</u>»- задание выполнено, но допущены ошибки более одного порядка● Оценка «<u>хорошо</u>» - задание выполнено, полностью, но имеются ошибки в пределах одного порядка.● Оценка «<u>отлично</u>» задание выполнено правильно и полностью.

ТАБЛИЦА ОЦЕНКИ ОТВЕТОВ

по приему экзамена обучающихся в группе _____ по профессии _____

в 20__ - 20__ учебном году

№	Ф.И.О обучающегося	Оценка по каждому заданию		ИТОГОВАЯ	Дополнительные вопросы
		1	2		
1					
2					
3					
4					
5					
6					
7..					