

## КОМПЛЕКТ КОНТРОЛЬНО-ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ

Междисциплинарный курс: МДК. 04.01 Слесарное дело и технические измерения

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

Форма обучения	заочная	
	на базе 9 кл.	на базе 11 кл.
Группа		ЗР-25, 26, 27
Курс		1
Семестр		
Форма промежуточной аттестации		дифференцированный зачёт

2022 г.

Разработчик:

Преподаватель СПб ГБПОУ «АТТ» Ксенофонтов Д.Ю.

Рассмотрено и одобрено на заседании цикловой комиссии  
№ 9 «Автомобиле- и тракторостроение»  
Протокол № 8 от «09» марта 2022 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 «30» марта 2022 г.

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

Акт согласования с работодателем  
№ 7 от «27» апреля 2022 г.

Принято  
на заседании педагогического совета  
Протокол №5 от «27» апреля 2022 г.

Утверждено  
Приказом директора СПб ГБПОУ «АТТ»  
№705/41д от «27» апреля 2022 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.

Комплект КОС может быть использован другими образовательными учреждениями профессионального и дополнительного образования, реализующими образовательную программу среднего профессионального образования.

## 1.2 Результаты освоения, критерии и методы оценки

Результаты освоения	Показатели оценки	Формы и методы оценки
<b>Уметь:</b>		
У1- применять в работе ручной слесарно-монтажный, пневматический и электрический инструмент, оборудование и оснастку в соответствии с технологическим процессом	Использование инструмента при окончательной обработке, пригонке деталей - выбор технической документации для типового технологического процесса - выбор технологической документации для типового технологического процесса	Практическая работа. Самостоятельная работа. Дифференцированный зачет.
У2 - проводить затяжку крепежных соединений узлов, агрегатов и систем АТС;	Составление технологического процесса окончательной обработки детали. - выбор способа разметки по заданному чертежу - выбор технологической документации для типовой технологической операции	Практическая работа. Самостоятельная работа. Дифференцированный зачет
У3 - проверять моменты затяжки крепежных соединений узлов, агрегатов и систем АТС;	Проверка правильности крепежей по технологической документации для типовой технологической операции	Практическая работа. Самостоятельная работа. Дифференцированный зачет.
У4- пользоваться справочными материалами и технической документацией по ТО и ремонту АТС	Использование измерительного инструмента при расчетах допусков и посадок заданных деталей. - выбор технической документации для типового технологического процесса по ТО - выбор справочной документации для типового технологического процесса	Практическая работа. Самостоятельная работа. Дифференцированный зачет

<b>Результаты освоения</b>	<b>Показатели оценки</b>	<b>Формы и методы оценки</b>
<b>Знать:</b>		
31- назначение, устройство и правила применения ручного слесарно-монтажного, пневматического и электрического инструмента, универсальных и специальных приспособлений;	- выбор технической документации для типового технологического процесса - выбор технологической документации для типового технологического процесса	Практическая работа. Самостоятельная работа. Дифференцированный зачет
32 - технологию проведения слесарных работ;	- Подбор инструмента и материала для проведения слесарных работ над заданными деталями. формулировка основных определений слесарных операций; - описание и пояснение приемов при работе со слесарным инструментом	Практическая работа. Самостоятельная работа. Дифференцированный зачет.
33- допуски, посадки и система технических измерений	- выбор технической документации для типового технологического процесса - выбор технологической документации для типового технологического процесса	Практическая работа. Самостоятельная работа. Дифференцированный зачет
34 - правила по охране труда.	- выбор технической документации по ТБ - выбор технологической документации для типового технологического процесса	Практическая работа. Самостоятельная работа. Дифференцированный зачет

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

Содержание учебного материала по программе дисциплины	Тип контрольного задания							
	У1	У2	У3	У4	З1	З2	З3	З4
<b>Раздел 1 Система электроснабжения ГЭТ.</b>								
Тема 1.1 Система электроснабжения ГЭТ.					В №1			
Тема 1.2 Внутренняя система электроснабжения ГЭТ.					В №1			
Тема 1.3 Внешняя система электроснабжения ГЭТ.	ДКР ПР №1, 2				В №1			
<b>Раздел 2 Тяговые подстанции.</b>								
Тема 2.1 Тяговые подстанции.	ДКР ПР №3, 4					В №2		
Тема 2.2 Распределительные устройства.		ДКР ПР №5, 6				В №2		
Тема 2.3 Релейная защита.			В №2 ЛР №1, 2, 3			В №2 ЛР №1, 2, 3		
Тема 2.4 Преобразовательные агрегаты.						В №2		
<b>Раздел 3 Тяговая сеть.</b>								
Тема 3.1 Тяговая сеть.								В №3
Тема 3.2 Кабельная сеть.				В №3			В №3	В №3
Тема 3.3 Контактная сеть.								В №3
Тема 3.4 Рельсовая сеть.								В №3

Условные обозначения: *(формы работы определяются преподавателем)* ДКР – домашняя контрольная работа; В – вопрос домашней контрольной работы; ЛР – лабораторная работа; ПР – практическая работа.

## **2 Пакет экзаменатора**

### **2.1 Условия проведения**

Условия проведения: дифференцированный зачёт проводится одновременно для всей группы на последнем занятии, по результатам выполнения домашней контрольной работы и собеседования по вопросам домашней контрольной работы.

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

Количество контрольных заданий:

- одна домашняя контрольная работа (ДКР);

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) Домашняя контрольная работа:
  - 1.1 Технические измерения. Контрольно-измерительные инструменты
  - 1.2 Разметка плоскостная и пространственная (приемы кернения и нанесения рисок)
  - 1.3 Пространственная разметка.
  - 1.4 Рубка и опилование. Инструмент, применяемый при этом (выбор угла заточки зубила для рубки определенного металла)
  - 1.5 Опиливание металла. Инструмент, применяемый при этом
  - 1.6 Правка, инструмент, применяемый приправке.
  - 1.7 Рихтовка, инструмент, для рихтовки.
  - 1.8 Гибка металла. Приемы гибки деталей
  - 1.9 Резание металла, инструмент, применяемый при этом.
  - 1.10 Приемы и виды опилования. Контроль опилования.
  - 1.11 Притирка и доводка деталей
  - 1.12 Шабрение. Приемы шабрения.
  - 1.13 Пригоночные операции. Распиливание. Пригонка. Припасовка.
  - 1.14 Клепка, Инструмент и приспособления для клепки.
  - 1.15 Пайка и лужение. Инструмент приспособления.
  - 1.16 Склеивание. Клеи и клеевые соединения.
  - 1.17 Сверление. Геометрические параметры режущей части сверла
  - 1.18 Обработка отверстий. Зенкерование. Зенкование. Цекование. Развертывание отверстий,
  - 1.19 Заточка сверл, зенкеров, разверток.
  - 1.20 Управление сверлильными станками Основные параметры инструментов для нормирования слесарных операций.
  - 1.21 Виды и типы резьбы. Системы и. элементы резьбы
  - 1.22 Нарезание наружной и внутренней резьбы Инструмент, применяемый для нарезания резьбы.
  - 1.23 Технологический процесс слесарной обработки. Основные термины.
  - 1.24 Основы теории обработки металлов резанием на металлорежущих станках.
  - 1.25 Точение. Строгание. Фрезерование. Шлифование.
  - 1.26 Практическое задание:
    - Практическая работа №1 «Выбор последовательности слесарных операций для изготовления детали».
    - Практическая работа №2 «Выбор режущего инструмента для получения из заготовки детали заданных свойств, форм и размеров»