ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ ИРКУТСКОЙ ОБЛАСТИ «ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ УЧИЛИЩЕ № 58 Р.П. ЮРТЫ» (ГБПОУ ПУ № 58 р.п. Юрты)

Рассмотрено и одобрено МО технического профиля Протокол № $\underline{1}$ «28» августа 2020 г.

Н.А. Глинская

Согласовано: Заместитель директора по УПР

О.В. Савицкая

ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ ПО УЧЕБНОЙ ПРАКТИКЕ

Слесарные работы

профессия ОВЗ	18545 Слесарь по ремонту сельскохозяйственных машин и оборудованию
профиль	технический
цикл дисциплины	Профессиональный

Автор-разработчик: Глинский В.В. ГБПОУ ПУ № 58 р.п. Юрты (ФИО преподавателя)

Фонд оценочных средств разработан на основе рабочей программы учебной практики Слесарные работы по профессии 18545 Слесарь по ремонту сельскохозяйственных машин и оборудования.

1.ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1. Область применения фонда оценочных средств.

Фонд оценочных средств предназначен для контроля и оценки результатов освоения обучающимися учебной практики «Слесарные работы» в рамках программы профессионального обучения по профессии 18545 Слесарь по ремонту сельскохозяйственных машин и оборудования и содержит материалы для проведения текущего контроля, промежуточной аттестации в формезачета.

1.2. В результате освоения дисциплины обучающийся должен: иметь практический опыт:

слесарной обработки деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента; сборки приспособлений, режущего и измерительного инструмента; ремонта приспособлений, режущего и измерительного инструмента;

уметь:

обеспечивать безопасность работ; выполнять слесарную обработку деталей с применением универсальной оснастки; выполнять сборку приспособлений, режущего и измерительного инструмента; выполнять ремонт приспособлений, режущего и измерительного инструмента; выполнять закалку простых инструментов; нарезать резьбы метчиками и плашками с проверкой по калибрам; изготавливать и выполнять доводку термически не обработанных шаблонов, лекал и скоб под закалку; изготавливать и ремонтировать инструмент и приспособления различной сложности прямолинейного и фигурного очертания (резцы фасонные, фрезы наборные, развертки разжимные, штангенциркули, штампы, кондукторы и шаблоны); изготавливать, регулировать, ремонтировать крупные сложные и точные инструменты и приспособления (специальные и делительные головки, пресс-формы, штампы, кондукторы, измерительные приспособления, шаблоны) с большим числом связанных между собой размеров, требующих обработки по 6-7 квалитетам; изготавливать сложный и точный инструмент и приспособления с применением специальной технической оснастки и шаблонов; изготавливать и ремонтировать точные и сложные инструменты и приспособления (копиры, вырезные и вытяжные штампы, пуансоны, кондукторы); выполнять разметку и вычерчивать фигурные детали (изделия); выполнять доводку инструмента и рихтовку изготовляемых изделий; выполнять доводку притирку и изготовление деталей фигурного очертания по 8-10 квалитетам с получением зеркальной поверхности; выполнять доводку, притирку и изготовление деталей с фигурными очертаниями по 5 квалитету и параметру шероховатости Ra 0,16-0,02; проверять приспособления и штампы в условиях эксплуатации;

знать:

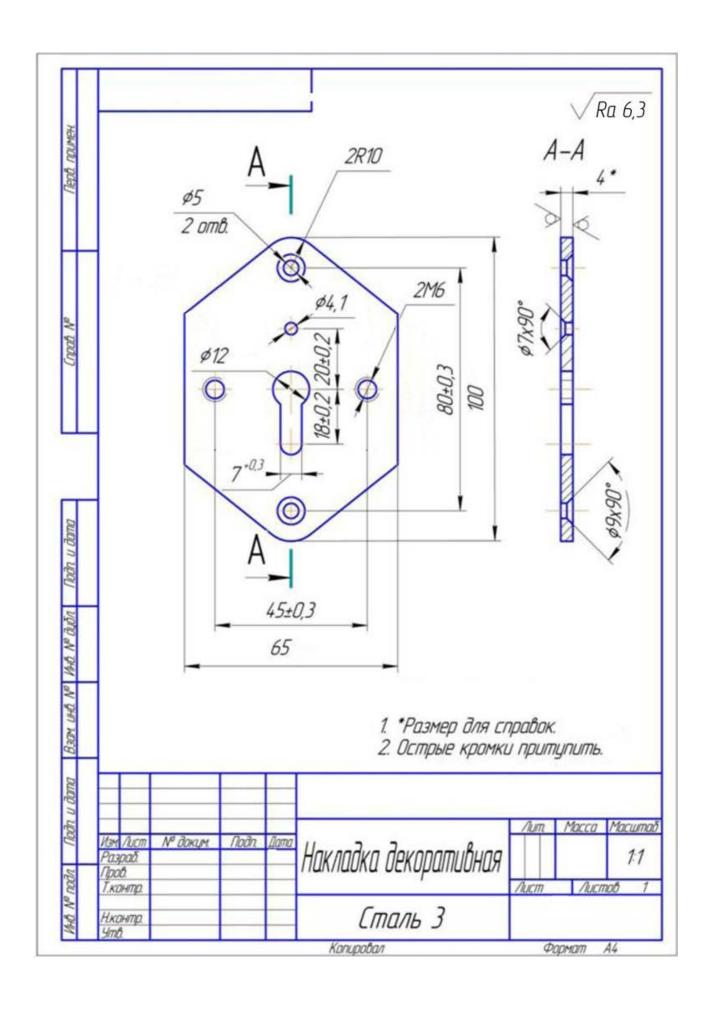
технику безопасности при работе; назначение, устройство и правила применения слесарного и контрольно-измерительных инструментов и приспособлений, систему допусков и посадок; квалитеты и параметры шероховатости и обозначение их на чертежах; принцип работы сверлильных станков; правила установки припусков для дальнейшей доводки с учетом деформации металла при термической обработке; элементарные геометрические и тригонометрические зависимости и основы технического черчения; устройство применяемых металлообрабатывающих станков различных типов; правила применения доводочных материалов; припуски для доводки с учетом деформации металла при термической обработке; состав, назначение и свойства доводочных материалов; свойства инструментальных и конструкционных сталей различных марок; влияние температуры детали на точность измерения; способы

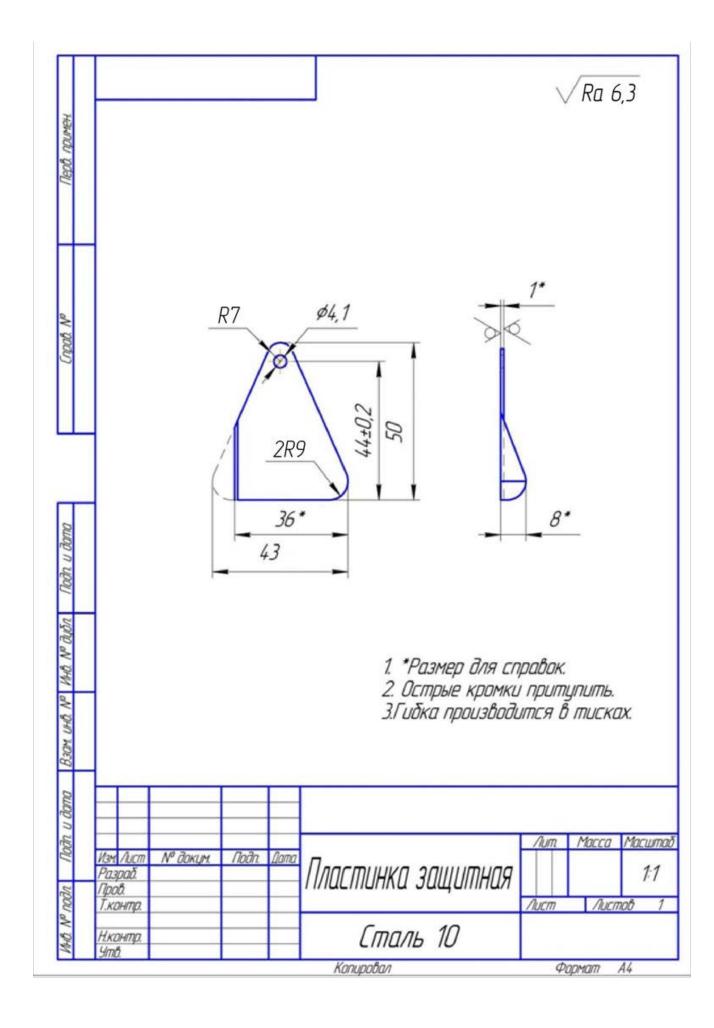
термической обработки инструментальных и конструкционных сталей; способы определения качества закалки и правки обрабатываемых деталей; приемы разметки и вычерчивания сложных фигур; деформацию, изменения внутренних напряжений и структуры металлов при термообработке, способы их предотвращения и устранения; конструктивные особенности сложного специального и универсального инструмента и приспособлений; все виды расчетов и геометрических построений, необходимых при изготовлении сложного инструмента, деталей и узлов; способы термообработки точного контрольного инструмента и применяемых материалов.

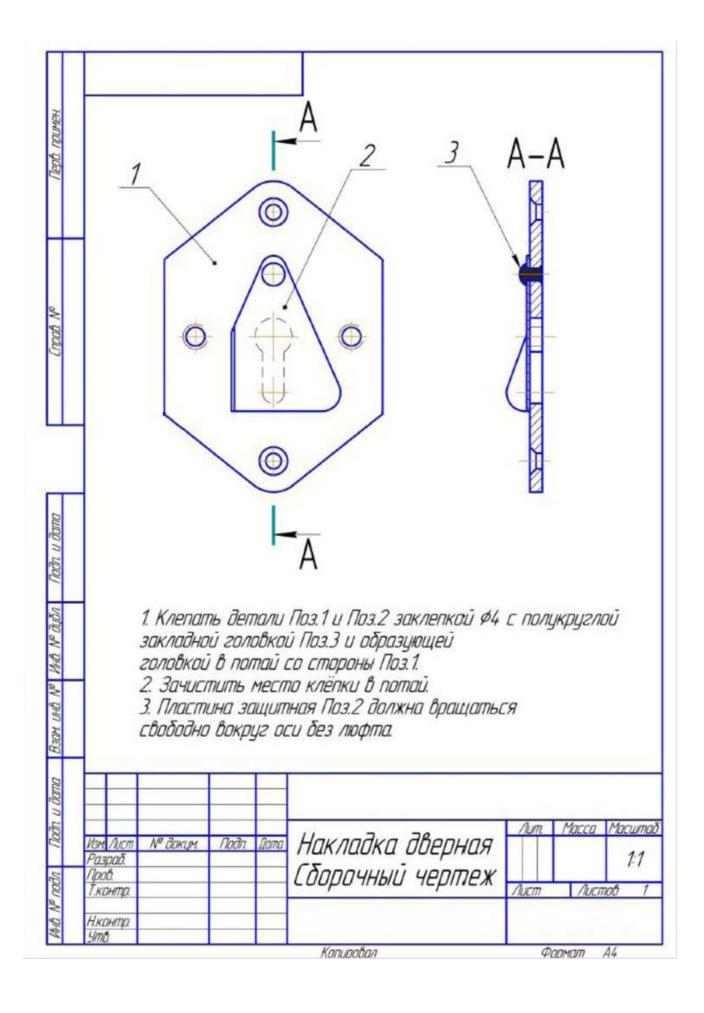
2. Формы текущего контроля и промежуточной аттестации по учебной дисциплине

Задание для выполнения комплексной работы по учебной практике Слесарные работы.

Обучающийся должен прочитать чертеж, выполнить разметку, определить базовые поверхности детали, подобрать необходимый инструмент, осуществить отделение лишнего металла от заготовки, выполнить чистовую отделку изделия. Выполнить сверление, зенкование, нарезание резьбы соответствующих отверстий. Осуществить гибку соответствующей детали. Выполнить сборку изделия посредством клепки. Чертеж изделия прилагается.







	Фармал	ЗОНО	1/03	,	Обозни	74 <i>2H</i> .	UP .	Наименование	Kon	Приме- чание
Терб примен								Документация		
/ Repor	A4							Сборочный чертёж		
1	A4		1					Накладка декоративна		
Crysafi. Nº	A4		2					Пластина защитная	1	
	A4		3					Заклепка	1	
	F									
	F									
הנמו נו נתנותו										
VARO. IV- OSIDII.										
DECK UND IV										
ווכנון כו טנפוווט										
1,000	Изм	/EXC	777	№ дакум.	Подп	Дата				
AL IN TREM	Разраб. Пров. Н.кантр.						Спецификация		Nucm	Aucmob 1
200	SIMB.						Капира		<i>Формат</i>	A4

Последовательность выполнения задания.

Участникам необходимо самостоятельно выполнить следующие виды работ, без какой-либо посторонней помощи:

- ✓ Выполнить разметку деталей;
- ✓ Выполнить резку деталей под размер;
- ✓ Опилить поверхности под размер, согласно документации;
- ✓ Выполнить сверление и зенкование, соответствующих отверстий;
- ✓ Выполнить нарезание резьбы, соответствующих отверстий;
- ✓ Осуществить гибку соответствующей детали;
- ✓ Выполнить сборку изделия посредством клепки

Критерии оценки выполнения задания

Оценивается сборочное изделие «Накладка дверная» на соответствие размеров с учетом допуска на размер, геометрическим параметрам формы, параметрам шероховатости и техническим требованиям, указанным на чертеже Оценка комплексного задания оценивается по следующим критериям:

Раздел	Критерий	Способ оценивания			
1	Безопасность (Соблюдение	Личная безопасность во время работы и			
	ОТ и ТБ)	электрическая безопасность при работе с			
		электроинструментами.			
2	Организация рабочего	Организация рабочего места (ОРМ) соответствует			
	места (ОРМ)	нормам охраны труда.			
3	Соответствие размеров	Действительные размеры детали оцениваются			
	накладки и пластины	посредством сравнения с размерами по чертежу.			
	заданным				
	Соответствие размеров	Действительные размеры детали оцениваются			
	отверстий заданным	посредством сравнения с размерами по чертежу.			
4	Обработка кромок деталей	Обработка кромок оценивается			
		наличием/отсутствием острых кромок, заусенец.			
5	Чистота поверхности	Визуальный осмотр			
6	Сборка изделия (клепка)	Сборка оценивается наличием клепки, прочностьк			
		соединения деталей.			
7	Внешний вид изделия	Внешний вид изделия оценивается путем внешнего			
		осмотра экспертами.			

КРИТЕРИИ ОЦЕНКИ ТЕСТОВ:

При определении оценки необходимо исходить из следующих критериев:

- сумма знаний, которыми обладает обучающийся (теоретический компонент системность знаний, их полнота, достаточность, действенность знаний, прочность, глубина и др. критерии оценки);
- понимание сущности педагогических явлений и процессов и их взаимозависимостей;
- умение видеть основные проблемы (теоретические, практические), причины их возникновения;
- умение теоретически обосновывать возможные пути решения существующих проблем (теории и практики).
- На 2 балла до 7 правильных ответов
- На 3 балла- 8-10 правильных ответов
- На 4 балла -11-13 правильных ответов
- На 5 баллов 14-15 правильных ответов.

1. Перечень используемого оборудования, инструментов и расходных материалов

№	Оборудование, инструм	Технические	-	
Mo		Levithinectina		
Mo		характеристики	Ед.	Кол
745	Наименование	оборудования,		ВО
		* *	изм.	ВО
1	Верстак с тисками 960х630 мм (нагубники к	инструментов	шт.	1
1.	тискам)		ш1.	1
2.	,		шт	1
۷.	самозажимным патроном до16 мм		ШТ.	1
3	Напольно-сверлильный станок с		шт	1
٦.	самозажимным патроном до16 мм		шт.	1
1	Тиски к сверлильному станку с шириной		шт.	1
7.	губок 80 мм.		ш1.	1
- 5	Комплект оправок (поддержек), для клёпки		шт.	1
<i>J</i> .	(В головки7,1) ГОСТ 10299-80		ш1.	1
6	Комплект метчиков М 6 (№ 1, 2)		шт.	2
	Напильник плоский: № 1, 250-300 мм.		ШТ.	1
	Напильник плоский: № 2, 200-250 мм.		ШТ.	1
	Напильник плоский: № 3, 200-250 мм.		ШТ.	1
	Напильник круглый № 2, 05 100-150 мм		ШТ.	1
	Ножницы по металлу 350-400 мм		ШТ.	1
	Ножовка слесарная по металлу оснащенная,		ШТ.	1
1.	(с 2-мя запасными полотнами		ш1.	1
	дополнительно)			
11	,		шт.	1
	Циркуль слесарный 200 мм		ШТ.	1
	Чертилка		ШТ.	1
	Кернер 110 мм		ШТ.	1
	Сверло спиральное диаметром 5,0 мм		ШТ.	1
11	Сверло спиральное диаметром 5,0 мм			1
10	Сверло спиральное диаметром 7,0 мм Сверло спиральное диаметром 12,0 мм		ШТ.	1
20	1 1		ШТ.	2
	Зенковка 90°, 016.5 мм, Р6М5, ц/х		ШТ.	1
	Молоток слесарный 400 гр.		ШТ.	1
	Плоскогубцы		ШТ.	1
21	Бумага наждачная мелкозернистая		ШТ.	1
2:	Очки прозрачные защитные		ШТ.	1
	Линейка масштабная 150 мм.		ШТ.	1
20	Линейка лекальная 80 мм.		ШТ.	1
21	Угольник лекальный УЛП.		ШТ.	1
2	Штангенциркуль ТТТЦ-1,0-125 мм.		ШТ.	1
29	Штангенциркуль ШЦ-2, 0-250 мм.		IIIT.	1
30	7, 7		IIIT.	1
3	Радиусомер В 10		ШТ.	1
31	, , ,	1 - 5	ШТ.	1
	Перечень расходных материалов	на 1 обучающегося Технические	Ед.	Кол
٦		LOWITHINGSOME	L	

		оборудования,		
		инструментов		
1.	Комплект заготовок: Ст.3, лист 4,0 мм		шт.	1
	(110x80)			
2	Ст. 3, лист 1,0 мм (70х50)		шт.	1
3	Заклепка с полукруглой головкой 4х15.00		шт.	1
	ГОСТ 10299-80			