

ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ
УЧРЕЖДЕНИЕ ИРКУТСКОЙ ОБЛАСТИ

«ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ УЧИЛИЩЕ № 58 Р.П. ЮРТЫ»

(ГБПОУ ПУ № 58 р.п. Юрты)

Рассмотрено и одобрено
Методическим Советом
Протокол № 10
«27» июня 2022 г.



Согласовано:
ИП «КФХ Зверев В.Ю.»
Зверев В.Ю. Зверев

Согласовано:
Заместитель директора
по УПР
Савицкая О. В. Савицкая

ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ
ПО УЧЕБНОЙ ПРАКТИКЕ

СЛЕСАРНЫЕ РАБОТЫ

<i>профессия ПО</i>	18545 Слесарь по ремонту сельскохозяйственных машин и оборудованию
<i>цикл дисциплины</i>	Профессиональный

Автор-разработчик: Глинская Н.А., Савицкий Н.Е., ГБПОУ ПУ № 58 р.п. Юрты
(ФИО преподавателя)

р.п. Юрты, 2022 г.

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 изготавливаемых 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:

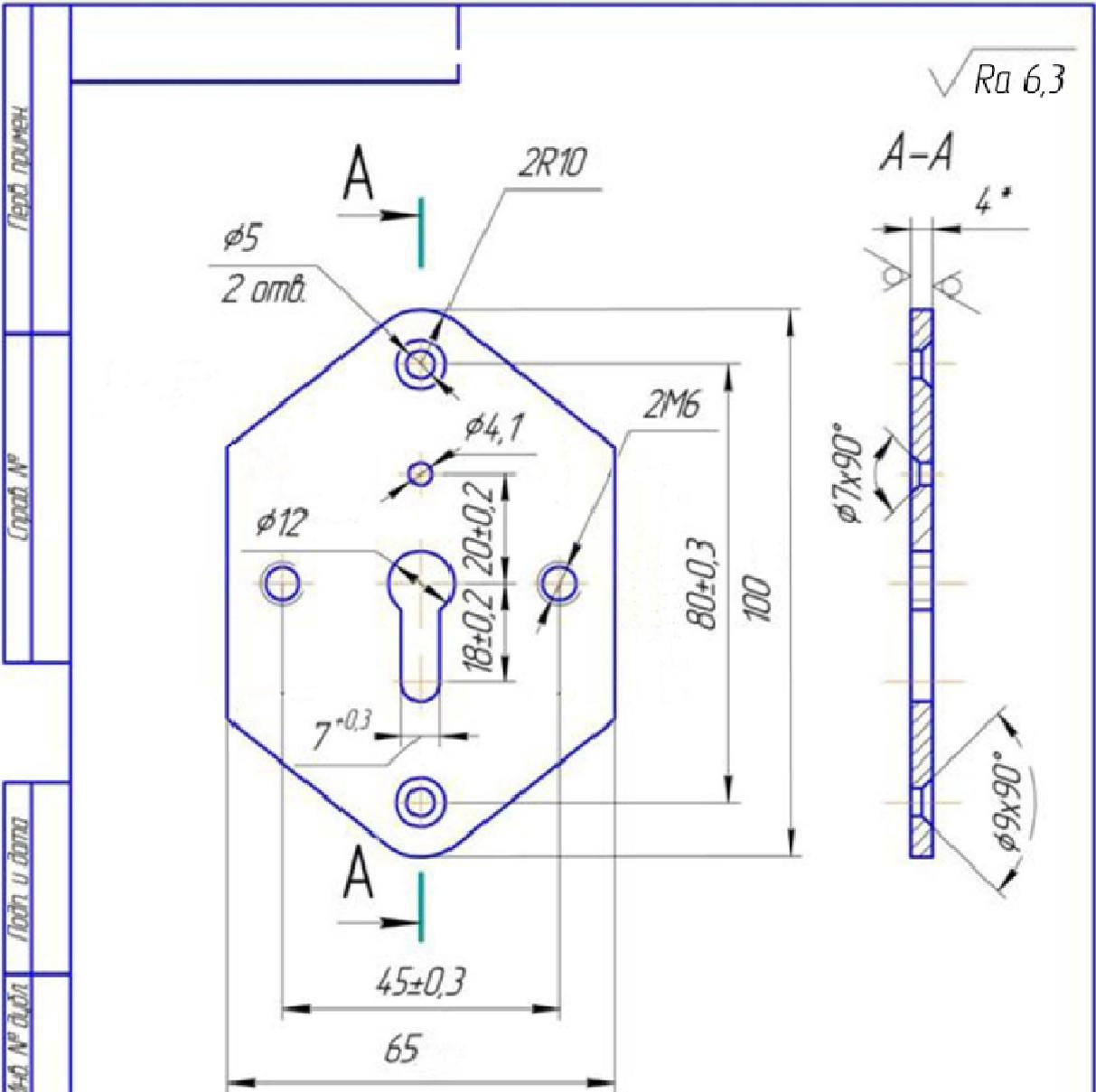
технику безопасности при работе; назначение, устройство и правила применения слесарного и контрольно-измерительных инструментов и приспособлений, систему допусков и посадок; квалитеты и параметры шероховатости и обозначение их на чертежах; принцип работы сверлильных станков; правила установки припусков 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.



1. *Размер для справок.
2. Острые кромки притупить.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Накладка декоративная	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.								1:1
Проб.						Лист	Листов 1	
Т.контр.								
И.контр.					Сталь 3			
Утв.								

Копировал

Формат А4

Генд. примен.

Справ. №

Подп. и дата

И.контр. № докум.

Взам. И.контр. №

Подп. и дата

И.контр. № подл.

$\sqrt{Ra\ 6,3}$

Лист. примен.

Справ. №

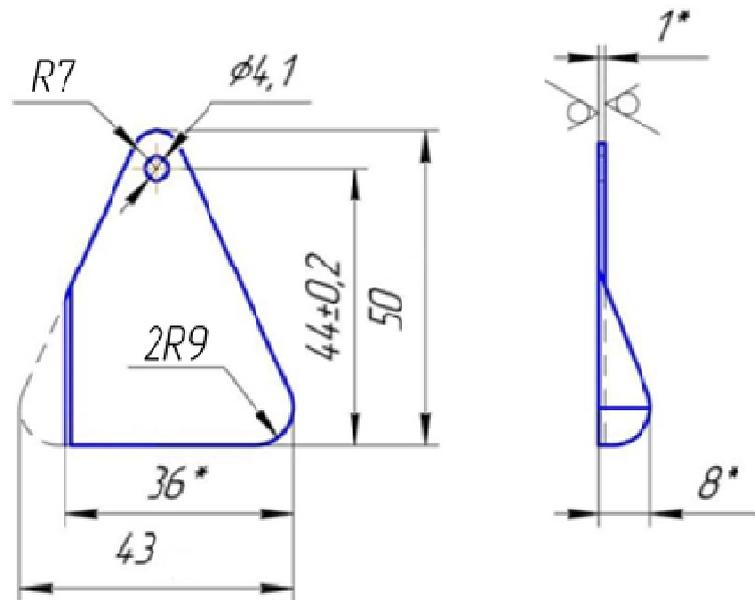
Подп. и дата

Инд. № докум.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инд. № подл.



1. *Размер для справок.
2. Острые кромки притупить.
3. Гибка производится в тисках.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Проб.				
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв.				

Пластинка защитная			Лист	Масса	Масштаб
					1:1
Сталь 10			Лист	Листов	1

Копировал

Формат А4

Листов																																																						
Склад №																																																						
Подп и дата					<p>1. Клепать детали Поз.1 и Поз.2 заклепкой $\phi 4$ с полукруглой закладной головкой Поз.3 и образующей головкой в пятах со стороны Поз.1.</p> <p>2. Зачистить место клёпки в пятах.</p> <p>3. Пластина защитная Поз.2 должна вращаться свободно вокруг оси без люфта.</p>																																																	
Изм. № докум																																																						
Взам инв. №					<table border="1"> <tr> <td>Изм. Лист</td> <td>№ докум.</td> <td>Подп.</td> <td>Дата</td> <td rowspan="2"> <h3>Накладка дверная</h3> <h3>Сборочный чертеж</h3> </td> <td>Лит.</td> <td>Масса</td> <td>Масштаб</td> </tr> <tr> <td>Разраб.</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>1:1</td> </tr> <tr> <td>Проб.</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>Лист</td> <td>Листов</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>Т.контр.</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td colspan="3"></td> </tr> <tr> <td>И.контр.</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td colspan="3"></td> </tr> <tr> <td>Ситб</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td colspan="3"></td> </tr> </table>			Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	<h3>Накладка дверная</h3> <h3>Сборочный чертеж</h3>	Лит.	Масса	Масштаб	Разраб.						1:1	Проб.					Лист	Листов	1	Т.контр.								И.контр.								Ситб							
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	<h3>Накладка дверная</h3> <h3>Сборочный чертеж</h3>				Лит.	Масса	Масштаб																																												
Разраб.							1:1																																															
Проб.					Лист	Листов	1																																															
Т.контр.																																																						
И.контр.																																																						
Ситб																																																						
Подп и дата					<p>Копировал</p> <p>Формат А4</p>																																																	
Изм. № лист																																																						

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 ОТ и ТБ)	Личная безопасность во время работы и электрическая безопасность при работе с электроинструментами.
2	Организация рабочего места (ОРМ)	Организация рабочего места (ОРМ) соответствует нормам охраны труда.
3	Соответствие размеров накладки и пластины заданным	Действительные размеры детали оцениваются посредством сравнения с размерами по чертежу.
	Соответствие размеров отверстий заданным	Действительные размеры детали оцениваются 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, прочностью 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

Перечень оборудования на 1-го обучающегося				
Оборудование, инструменты, ПО				
№	Наименование	Технические характеристики оборудования, инструментов	Ед. изм.	Кол-во
1	Верстак с тисками 960x630 мм (нагубники к тискам)		шт.	1
2	Настольно-сверлильный станок с самозажимным патроном до16 мм		шт.	1
3	Напольно-сверлильный станок с самозажимным патроном до16 мм		шт.	1
4	Тиски к сверлильному станку с шириной губок 80 мм.		шт.	1
5	Комплект оправок (поддержек), для клёпки (В головки7,1) ГОСТ 10299-80		шт.	1
6	Комплект метчиков М 6 (№ 1, 2)		шт.	2
7	Напильник плоский: № 1, 250-300 мм.		шт.	1
8	Напильник плоский: № 2, 200-250 мм.		шт.	1
9	Напильник плоский: № 3, 200-250 мм.		шт.	1
10	Напильник круглый № 2, 05 100-150 мм		шт.	1
1	Ножницы по металлу 350-400 мм		шт.	1
1	Ножовка слесарная по металлу оснащенная, (с 2-мя запасными полотнами дополнительно)		шт.	1
1	Зубило		шт.	1
1	Циркуль слесарный 200 мм		шт.	1
1	Чертилка		шт.	1
1	Кернер 110 мм		шт.	1
1	Сверло спиральное диаметром 5,0 мм		шт.	1
1	Сверло спиральное диаметром 7,0 мм		шт.	1
1	Сверло спиральное диаметром 12,0 мм		шт.	1
2	Зенковка 90°, 016.5 мм, Р6М5, ц/х		шт.	2
2	Молоток слесарный 400 гр.		шт.	1
2	Плоскогубцы		шт.	1
2	Бумага наждачная мелкозернистая		шт.	1
2	Очки прозрачные защитные		шт.	1
2	Линейка масштабная 150 мм.		шт.	1
2	Линейка лекальная 80 мм.		шт.	1
2	Угольник лекальный УЛП.		шт.	1
2	Штангенциркуль ТТЦ-1,0-125 мм.		шт.	1
2	Штангенциркуль ШЦ-2, 0-250 мм.		шт.	1
3	РадиусомерR 7.		шт.	1
3	РадиусомерR 9.		шт.	1
3	РадиусомерR 10.		шт.	1
Перечень расходных материалов на 1 обучающегося				
№	Наименование	Технические характеристики	Ед. изм.	Кол-во

		оборудования, инструментов		
1.	Комплект заготовок: Ст.3, лист 4,0 мм (110x80)		шт.	1
2.	Ст. 3, лист 1,0 мм (70x50)		шт.	1
3.	Заклепка с полукруглой головкой 4x15.00 ГОСТ 10299-80		шт.	1