**ГОБПОУ «Елецкий колледж экономики,**

**промышленности и отраслевых технологий»**

 **ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ**

|  |
| --- |
| **МДК 01.01 Слесарное дело и технические измерения** |

программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих (ППКРС)

по профессии СПО 23.01.03 АВТОМЕХАНИК

**Елец, 2018 г.**

Фонд оценочных средств (ФОС), разработан на основе Федерального государственного образовательного стандарта (далее – ФГОС) среднего профессионального образования (далее – СПО) для профессии среднего профессионального образования СПО 23.01.03 (190631.01) Автомеханик, утвержденный приказом Министерства образования и науки Российской федерации No701 от 02 августа 2013г. (ред. от 09.04.2015) , зарегистрировано в Минюсте России 20.08.2013г. № 29498.

Организация разработчик: ГОБПОУ СПО «Елецкий колледж экономики, промышленности и отраслевых технологий»

Разработчик: Шерашов Константин Юрьевич, преподаватель дисциплин профессионального цикла.

|  |  |
| --- | --- |
| РАССМОТРЕНОна заседании ЦМК УГС 23.00.00Протокол № 1 от «31 » августа 2018 г.Председатель:\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_Т.В. Поваляева | ОДОБРЕНОЗаместитель директора по УМР \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_Т.К. Кириллова |

**СОДЕРЖАНИЕ**

**I Паспорт комплекта контрольно-оценочных средств**……………..……………4

1 Область применения на уроках производственного обучения, теоретических занятиях…………………………………………………………………………………4

2 Объекты оценивания – результаты освоения МДК 01.01 «Слесарное дело и технические измерения»……………………………………………………….………4

3 Формы контроля и оценки результатов освоения МДК 01.01 «Слесарное дело и технические измерения»…….…………………………………………………….......5

4 Система оценивания текущего контроля и дифференцированного зачета, итоговой аттестации МДК 01.01 «Слесарное дело и технические измерения»…………………………..…………………………………………..……10

**II Текущий контроль и оценка результатов обучения** МДК 01.01 «Слесарное дело и технические измерения» ……………………………………………………..10

Спецификация текущего контроля по МДК 01.01 «Слесарное дело и технические измерения»……………………………………………………………………..……..13

**III Инструкция для студентов** …………………………………………...………...14

**IV Промежуточная аттестация по МДК**……………………...…………………..16

Спецификация дифференцированного зачета………………………………...…….16

Приложение 1. Задания и вопросы для текущего контроляпо МДК 01. 01 «Слесарное дело и технические измерения»……………………………...…...…....19

Приложение 2.Тест к дифференцированному зачету по МДК 01. 01 «Слесарное дело и технические измерения»……………………………………………..…..…..23

**I Паспорт комплекта фонда оценочных средств**

**1 Область применения**

Фондоценочных средств (ФОС) предназначен для проверки результатов освоения МДК 01.01 «Слесарное дело и технические измерения» основной профессиональной образовательной программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих (ППКРС)по профессии НПО 23.01.03 «Автомеханик».

**2 Объекты оценивания – результаты освоения МДК 01.01**

ФОС позволяет оценить следующие результаты освоения МДК 01.01 «Слесарное дело и технические измерения», в соответствии с ФГОС профессии 23.01.03 «Автомеханик» и рабочими программами ПМ.01«Техническое обслуживание и ремонт автотранспорта»:

**иметь практический опыт:**

* проведения технических измерений соответствующим инструментом и приборами;
* выполнения ремонта деталей автомобиля;
* снятия и установки агрегатов и узлов автомобиля;
* использования диагностических приборов и технического оборудования;
* выполнения регламентных работ по техническому обслуживанию автомобилей;

**уметь:**

* выполнять метрологическую поверку средств измерений;
* выбирать и пользоваться инструментами и приспособлениями для слесарных работ;
* снимать и устанавливать агрегаты и узлы автомобиля;
* определять неисправности и объем работ по их устранению и ремонту;
* определять способы и средства ремонта;
* применять диагностические приборы и оборудование;
* использовать специальный инструмент, приборы, оборудование;
* оформлять учетную документацию;

**знать:**

* средства метрологии, стандартизации и сертификации;
* основные методы обработки автомобильных деталей;
* устройство и конструктивные особенности обслуживаемых автомобилей;
* назначение и взаимодействие основных узлов ремонтируемых автомобилей;
* технические условия на регулировку и испытание отдельных механизмов;
* виды и методы ремонта;

способы восстановления деталей.

|  |  |
| --- | --- |
| **Код** | **Наименование результата обучения** |
| ПК 1.1 | Диагностировать автомобиль, его агрегаты и системы. |
| ПК 1.2 | Выполнять работы по различным видам технического обслуживания. |
| ПК 1.3  | Разбирать, собирать узлы и агрегаты автомобиля и устранять неисправности. |
| ПК 1.4 | Оформлять отчетную документацию по техническому обслуживанию. |
| ОК 1 | Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес. |
| ОК 2 | Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных 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 профессиональной деятельности. |
| ОК 6 | Работать в коллективе и команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами. |
| ОК 7 | Исполнять воинскую обязанность, в том числе с применением полученных профессиональных знаний (для юношей). |

**3 .Формы контроля и оценки результатов освоения МДК 01.01 «Слесарное дело и технические измерения»**

Контроль и оценка результатов освоения – это выявление, измерение и оценивание знаний, умений и формирующихся общих и профессиональных компетенций в рамках освоения МДК 01.01 «Слесарное дело и технические измерения».

В соответствии с учебным планом профессии 23.01.03 «Автомеханик», рабочей программой МДК 01.01 «Слесарное дело и технические измерения» предусматривается текущий и итоговый контроль результатов освоенияМДК 01.01.

**3.1 Формы текущего и итогового контроля МДК 01.01 «Слесарное дело и технические измерения»**

Текущий и итоговый контроль успеваемости представляет собой проверку усвоения учебного материала, регулярно осуществляемую на протяжении всего курса обучения.

Текущий и итоговый контроль результатов освоения МДК 01.01 «Слесарное дело и технические измерения», в соответствии с рабочими программами и календарно-тематическими планами происходит при использовании следующих обязательных форм контроля:

- выполнение и защита практических работ,

- проверка выполнения самостоятельной работы студентов,

- выполнение и защита творческих работ обучающихся (рефераты, доклады, презентации),

- выполнение заданий по итоговой аттестации.

Во время проведения учебных занятий дополнительно используются следующие формы текущего и итогового контроля – устный опрос, тестирование по темам отдельных занятий.

**Выполнение и защита практических работ.** Практические работы проводятся с целью усвоения и закрепления практических умений и знаний, овладения профессиональными компетенциями. В ходе практической работы студенты приобретают умения, предусмотренные рабочей программой, учатся анализировать полученные результаты и делать выводы, опираясь на теоретические знания МДК 01.01

Список практических работ:

Практическое занятие № 1. Организация рабочего места слесаря.

Практическое занятие № 2. Подготовка к разметке, приемы разметки. Разметка по шаблону и кондуктору.

Практическое занятие № 3. Гибка металла, основные приемы гибки металла.

Практическое занятие № 4. Основные приемы правки металла.

Практическое занятие №5. Основные приемы рубки металла.

Практическое занятие № 6. Основные приемы резки металла ручными ножницами, слесарной ножовкой.

Практическое занятие № 7.Практические приемы опиливания металла. Прямолинейных, криволинейных, вогнутых и выпуклых поверхностей.

Практическое занятие № 8.Практические приемы опиливания металла. Прямолинейных, криволинейных, вогнутых и выпуклых поверхностей.

Практическое занятие №9. Приемы сверления металла ручным и механизированным способами.

Практическое занятие №10. Приемы нарезания внутренних и наружных резьб.

Практическое занятие №11. Приемы клепки, шабрения, притирки, пайки и склеивании металла.

Зачетное занятие.

Содержание, этапы проведения и критерии оценивания практических работ представлены в методических указаниях по проведению практических работ.

**Проверка выполнения самостоятельной работы.** Самостоятельная работа направлена на самостоятельное освоение и закрепление студентами практических умений и знаний, овладение профессиональными компетенциями.

Самостоятельная подготовка студентов по МДК 01.01 «Слесарное дело и технические измерения» предполагает следующие виды и формы работы:

* + Систематическая проработка конспектов занятий, учебной и специальной технической литературы.
	+ Самостоятельное изучение материала и конспектирование лекций по учебной и специальной технической литературе.
	+ Написание и защита доклада; подготовка к сообщению или беседе на занятии по заданной преподавателем теме.
	+ Работа со справочной литературой и нормативными материалами.
	+ Оформление отчетов по практическим работам, и подготовка к их защите.
	+ Подготовка к дифференцированному зачету.

**Контроль и оценка результатов освоения профессионального модуля (вида профессиональной деятельности)**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Результаты** **(освоенные профессиональные компетенции)** | **Основные показатели оценки результата** | **Формы и методы контроля и оценки**  |
| Диагностировать автомобиль, его агрегаты и системы. | * обоснованный выбор диагностического оборудования для определения технического состояния автомобиля его агрегатов и систем;
* правильность выбора диагностических параметров для определения технического состояния автомобиля его агрегатов и систем;
* правильность принятия решения по результатам определения технического состояния автомобиля его агрегатов и систем;
* демонстрация навыков диагностики автомобиля, его агрегатов и систем и устранение простейших неполадок и сбоев в работе.
 | * тестирование
* экспертное наблюдение и оценка на практических и лабораторных занятиях при выполнении работ на учебной и производственной практике
 |
| Выполнять работы по различным видам технического обслуживания. | * соблюдение техники безопасности при техническом обслуживании и ремонте автомобиля его агрегатов и систем;
* правильность выполнения планово предупредительной системы технического обслуживания и ремонта автомобилей;
* демонстрация навыков технического обслуживания и ремонта автомобиля, его агрегатов и систем.
 | * тестирование
* защита практических работ
* зачеты по темам на занятиях учебной практики
 |
| Разбирать, собирать узлы и агрегаты автомобиля и устранять неисправности. | * демонстрация навыков разборки и сборки узлов и агрегатов автомобиля;
* демонстрация навыков сборки и обкатки автомобиля
 | * зачеты по темам на учебной практике
* экспертная оценка работы на производственной практике
 |
| Оформлять отчетную документацию по техническому обслуживанию. | * правильность выбора комплекта учетно-отчетной документации по техническому обслуживанию и ремонту автомобиля его агрегатов и систем.
* демонстрация навыков оформления документации
 | - защита проекта. |

Формы и методы контроля и оценки результатов обучения должны позволять проверять у обучающихся не только сформированность профессиональных компетенций, но и развитие общих компетенций и обеспечивающих их умений.

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Результаты** **(освоенные общие компетенции)** | **Основные показатели оценки результата** | **Формы и методы контроля и оценки**  |
| **ОК 1.**Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес. | * Наличие положительных отзывов от мастера производственного обучения
* демонстрация интереса к будущей профессии
* активность, инициативность в процессе освоения профессиональной деятельности;
 | * Наблюдение и оценка мастера производственного обучения на практических и лабораторных занятиях при выполнении квалификационных работ, при выполнении практических заданий во время учебной и производственной практики.
* Профориентационное тестирование
 |
| **ОК 2.**Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем. | * правильный выбор и применение способов решения профессиональных задач в области технического обслуживания и ремонта автомобиля;
* грамотное составление плана лабораторно-практической работы;
* демонстрация правильной последовательности выполнения действий во время выполнения лабораторных, практических работ, заданий во время учебной, производственной практики;
 | * соответствие нормативам и последовательности выполнения тех или иных видов работ
* экспертная оценка выполнения лабораторно-практической работы
 |
| **ОК 3.**Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы. | * решение стандартных профессиональных задач в области собственной деятельности по техническому обслуживанию и ремонту автотранспорта;
* самоанализ и коррекция результатов собственной работы.
 | * Наблюдение и оценка мастера производственного обучения на практических и лабораторных занятиях при выполнении квалификационных работ, при выполнении практических заданий во время учебной и производственной практики.
 |
| **ОК 4.**Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач. | * эффективный поиск необходимой информации;
* использование различных источников, включая электронные
 | Выполнение и защита реферативных, курсовых работ |
| **ОК 5.**Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности. | * демонстрация навыков использования информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.
* работа с различными прикладными программами
 | Экспертное наблюдение и оценка на практических и лабораторных занятиях при выполнении работ  |
| **ОК 6.**Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами. | * взаимодействие с обучающимися, преподавателями и мастерами в ходе обучения
 | Экспертное наблюдение и оценка на практических и лабораторных занятиях при выполнении работ по учебной и производственной практике |
| **ОК 7.**Исполнять воинскую обязанность, в том числе с применением полученных профессиональных знаний (для юношей). | * демонстрация готовности к исполнению воинской обязанности.
 | ТестированиеПроверка практических навыков |

**4.Система оценивания текущего контроля**

При оценивании практической и самостоятельной работы студента учитывается следующее:

*- качество выполнения практической части работы;*

*- качество оформления отчета по работе;*

*- качество устных ответов на контрольные вопросы при защите работы.*

Каждый вид работы оценивается по 5-ти бальной шкале.

«5» (отлично) – за глубокое и полное овладение содержанием учебного материала, в котором студент свободно и уверенно ориентируется; за умение практически применять теоретические знания, высказывать и обосновывать свои суждения. Оценка «5» (отлично) предполагает грамотное и логичное изложение ответа.

«4» (хорошо) – если студент полно освоил учебный материал, владеет научно-понятийным аппаратом, ориентируется в изученном материале, осознанно применяет теоретические знания на практике, грамотно излагает ответ, но содержание и форма ответа имеют отдельные неточности.

«3» (удовлетворительно) – если студент обнаруживает знание и понимание основных положений учебного материала, но излагает его неполно, непоследовательно, допускает неточности, в применении теоретических знаний при ответе на практико-ориентированные вопросы; не умеет доказательно обосновать собственные суждения.

«2» (неудовлетворительно) – если студент имеет разрозненные, бессистемные знания, допускает ошибки в определении базовых понятий, искажает их смысл; не может практически применять теоретические знания.

Тест оценивается по 5-ти бальной шкале следующим образом: стоимость каждого вопроса 1 балл. За правильный ответ студент получает 1 балл. За неверный ответ или его отсутствие баллы не начисляются.

Оценка «5» соответствует 86% – 100% правильных ответов.

Оценка «4» соответствует 73% – 85% правильных ответов.

Оценка «3» соответствует 53% – 72% правильных ответов.

Оценка «2» соответствует 0% – 52% правильных ответов.

**II Текущий контроль и оценка результатов обучения**

**ПМ.01 «Техническое обслуживание и ремонт автотранспорта», МДК 01.01 «Слесарное дело и технические измерения»**

**Спецификация текущего контроля**

**МДК 01.01 «Слесарное дело и технические измерения»**

**1. Назначение текущего контроля** – оценить уровень подготовки студентов по МДК 01.01 «Слесарное дело и технические измерения» с целью текущей проверки знаний и умений по разделу «Сущность процесса клепки, шабрения, притирки, пайки и склеивания. Инструменты, приспособления, применяемые при клепке, шабрении, притирки, пайки и склеивании».

**2. Содержание текущего контроля** определяется в соответствии с рабочей программой МДК 01.01 «Слесарное дело и технические измерения» и разделом «Сущность процесса клепки, шабрения, притирки, пайки и склеивания. Инструменты, приспособления, применяемые при клепке, шабрении, притирки, пайки и склеивании».

**3. Принципы отбора текущего контроля**:

ориентация на требования к результатам освоения МДК 01.01 «Слесарное дело и технические измерения» и разделу«Сущность процесса клепки, шабрения, притирки, пайки и склеивания. Инструменты, приспособления, применяемые при клепке, шабрении, притирки, пайки и склеивании».

**иметь практический опыт:**

* проведения технических измерений соответствующим инструментом и приборами;
* выполнения ремонта деталей автомобиля;
* снятия и установки агрегатов и узлов автомобиля;
* использования диагностических приборов и технического оборудования;
* выполнения регламентных работ по техническому обслуживанию автомобилей;

**уметь:**

* выполнять метрологическую поверку средств измерений;
* выбирать и пользоваться инструментами и приспособлениями для слесарных работ;
* снимать и устанавливать агрегаты и узлы автомобиля;
* определять неисправности и объем работ по их устранению и ремонту;
* определять способы и средства ремонта;
* применять диагностические приборы и оборудование;
* использовать специальный инструмент, приборы, оборудование;
* оформлять учетную документацию;

**знать:**

* средства метрологии, стандартизации и сертификации;
* основные методы обработки автомобильных деталей;
* устройство и конструктивные особенности обслуживаемых автомобилей;
* назначение и взаимодействие основных узлов ремонтируемых автомобилей;
* технические условия на регулировку и испытание отдельных механизмов;
* виды и методы ремонта;

способы восстановления деталей;

**4. Структура текущего контроля**

**4.1.** Форма текущего контроля – тестирование. Тестирование включают в себя вопросы, составляющие необходимый и достаточный минимум усвоения знаний и умений в соответствии с требованиями ФГОС, рабочей программой МДК 01.01 «Слесарное дело и технические измерения» и разделом «Сущность процесса клепки, шабрения, притирки, пайки и склеивания. Инструменты, приспособления, применяемые при клепке, шабрении, притирки, пайки и склеивании».

**4.2.**Тестовые задания равноценны по трудности, одинаковы по структуре, параллельны по расположению заданий.

**5. Система оценивания текущего контроля**

**5.1** Тестовые задания оцениваются в традиционной форме по 5-тибалльной шкале:

«**5**» (отлично) – за глубокое и полное овладение содержанием учебного материала, в котором студент свободно и уверенно ориентируется; научно-понятийным аппаратом; за умение практически применять теоретические знания, качественно выполнять все виды лабораторных и практических работ, высказывать и обосновывать свои суждения. Оценка «**5**» (отлично) предполагает грамотное и логичное изложение ответа (в устной или письменной форме) на практико-ориентированные вопросы; обоснование собственного высказывания с точки зрения известных теоретических положений.

«**4**» (хорошо) – если студент полно освоил учебный материал, владеет научно-понятийным аппаратом, ориентируется в изученном материале, осознанно применяет теоретические знания на практике, грамотно излагает ответ (в устной или письменной форме), но содержание и форма ответа имеют отдельные неточности.

«**3**» (удовлетворительно) – если студент обнаруживает знание и понимание основных положений учебного материала, но излагает его неполно, непоследовательно, допускает неточности в определении понятий, в применении теоретических знаний при ответе на практико-ориентированные вопросы; не умеет доказательно обосновать собственные суждения.

«**2**» (неудовлетворительно) – если студент имеет разрозненные, бессистемные знания по междисциплинарным курсам, допускает ошибки в определении базовых понятий, искажает их смысл; не может практически применять теоретические знания.

**6. Время выполнения тестирования**

На выполнение тестирования отводится 45 минут.

**III Инструкция для студентов**

**1. Назначение текущего контроля** – оценить уровень подготовки студентов по МДК 01.01 «Слесарное дело и технические измерения» с целью текущей проверки знаний и умений по разделу «Сущность процесса клепки, шабрения, притирки, пайки и склеивания. Инструменты, приспособления, применяемые при клепке, шабрении, притирки, пайки и склеивании».

**2. Содержание текущего контроля** определяется в соответствии с рабочей программой МДК 01.01 «Слесарное дело и технические измерения» и разделом «Сущность процесса клепки, шабрения, притирки, пайки и склеивания. Инструменты, приспособления, применяемые при клепке, шабрении, притирки, пайки и склеивании».

**3. Принципы отбора текущего контроля**:

ориентация на требования к результатам освоения МДК 01.01 «Слесарное дело и технические измерения» и разделу «Сущность процесса клепки, шабрения, притирки, пайки и склеивания. Инструменты, приспособления, применяемые при клепке, шабрении, притирки, пайки и склеивании».

**иметь практический опыт:**

* проведения технических измерений соответствующим инструментом и приборами;
* выполнения ремонта деталей автомобиля;
* снятия и установки агрегатов и узлов автомобиля;
* использования диагностических приборов и технического оборудования;
* выполнения регламентных работ по техническому обслуживанию автомобилей;

**уметь:**

* выполнять метрологическую поверку средств измерений;
* выбирать и пользоваться инструментами и приспособлениями для слесарных работ;
* снимать и устанавливать агрегаты и узлы автомобиля;
* определять неисправности и объем работ по их устранению и ремонту;
* определять способы и средства ремонта;
* применять диагностические приборы и оборудование;
* использовать специальный инструмент, приборы, оборудование;
* оформлять учетную документацию;

**знать:**

* средства метрологии, стандартизации и сертификации;
* основные методы обработки автомобильных деталей;
* устройство и конструктивные особенности обслуживаемых автомобилей;
* назначение и взаимодействие основных узлов ремонтируемых автомобилей;
* технические условия на регулировку и испытание отдельных механизмов;
* виды и методы ремонта;

способы восстановления деталей;

**4. Структура текущего контроля**

**4.1.** Форма текущего контроля – тестирование. Тестирование включают в себя вопросы, составляющие необходимый и достаточный минимум усвоения знаний и умений в соответствии с требованиями ФГОС, рабочей программой МДК 01.01 «Слесарное дело и технические измерения» и разделом «Сущность процесса клепки, шабрения, притирки, пайки и склеивания. Инструменты, приспособления, применяемые при клепке, шабрении, притирки, пайки и склеивании».

**4.2.**Тестовые задания равноценны по трудности, одинаковы по структуре, параллельны по расположению заданий.

**5. Система оценивания текущего контроля**

**5.1** Тестовые задания оцениваются в традиционной форме по 5-тибалльной шкале:

«**5**» (отлично) – за глубокое и полное овладение содержанием учебного материала, в котором студент свободно и уверенно ориентируется; научно-понятийным аппаратом; за умение практически применять теоретические знания, качественно выполнять все виды лабораторных и практических работ, высказывать и обосновывать свои суждения. Оценка «**5**» (отлично) предполагает грамотное и логичное изложение ответа (в устной или письменной форме) на практико-ориентированные вопросы; обоснование собственного высказывания с точки зрения известных теоретических положений.

«**4**» (хорошо) – если студент полно освоил учебный материал, владеет научно-понятийным аппаратом, ориентируется в изученном материале, осознанно применяет теоретические знания на практике, грамотно излагает ответ (в устной или письменной форме), но содержание и форма ответа имеют отдельные неточности.

«**3**» (удовлетворительно) – если студент обнаруживает знание и понимание основных положений учебного материала, но излагает его неполно, непоследовательно, допускает неточности в определении понятий, в применении теоретических знаний при ответе на практико-ориентированные вопросы; не умеет доказательно обосновать собственные суждения.

«**2**» (неудовлетворительно) – если студент имеет разрозненные, бессистемные знания по междисциплинарным курсам, допускает ошибки в определении базовых понятий, искажает их смысл; не может практически применять теоретические знания.

**6. Время выполнения тестирования**

На выполнение тестирования отводится 45 минут.

**IVИтоговый контроль и оценка результатов обучения**

**ПМ.01 «Техническое обслуживание и ремонт автотранспорта», МДК 01.01 «Слесарное дело и технические измерения»**

**Спецификация итогового контроля**

**МДК 01.01 «Слесарное дело и технические измерения»**

**1. Назначение итогового контроля** – оценить уровень подготовки студентов по МДК 01.01 «Слесарное дело и технические измерения» с целью итоговой проверки знаний и умений по разделу «Слесарное дело и технические измерения».

**2. Содержание итогового контроля** определяется в соответствии с рабочей программой МДК 01.01 «Слесарное дело и технические измерения» и разделом «Слесарное дело и технические измерения».

**3. Принципы отбора итогового контроля**:

ориентация на требования к результатам освоения МДК 01.01 «Слесарное дело и технические измерения» и разделу «Слесарное дело и технические измерения».

**иметь практический опыт:**

* проведения технических измерений соответствующим инструментом и приборами;
* выполнения ремонта деталей автомобиля;
* снятия и установки агрегатов и узлов автомобиля;
* использования диагностических приборов и технического оборудования;
* выполнения регламентных работ по техническому обслуживанию автомобилей;

**уметь:**

* выполнять метрологическую поверку средств измерений;
* выбирать и пользоваться инструментами и приспособлениями для слесарных работ;
* снимать и устанавливать агрегаты и узлы автомобиля;
* определять неисправности и объем работ по их устранению и ремонту;
* определять способы и средства ремонта;
* применять диагностические приборы и оборудование;
* использовать специальный инструмент, приборы, оборудование;
* оформлять учетную документацию;

**знать:**

* средства метрологии, стандартизации и сертификации;
* основные методы обработки автомобильных деталей;
* устройство и конструктивные особенности обслуживаемых автомобилей;
* назначение и взаимодействие основных узлов ремонтируемых автомобилей;
* технические условия на регулировку и испытание отдельных механизмов;
* виды и методы ремонта;

способы восстановления деталей;

**4. Структура итогового контроля**

**4.1.** Форма итогового контроля – дифференцированный зачет. Дифф. зачет включают в себя вопросы, составляющие необходимый и достаточный минимум усвоения знаний и умений в соответствии с требованиями ФГОС, рабочей программой МДК 01.01 «Слесарное дело и технические измерения» и разделом «Слесарное дело и технические измерения».

**4.2.**Вопросы равноценны по трудности, одинаковы по структуре, параллельны по расположению заданий.

**5. Система оценивания итогового контроля**

**5.1**Вопросы оцениваются в традиционной форме по 5-тибалльной шкале:

«**5**» (отлично) – за глубокое и полное овладение содержанием учебного материала, в котором студент свободно и уверенно ориентируется; научно-понятийным аппаратом; за умение практически применять теоретические знания, качественно выполнять все виды лабораторных и практических работ, высказывать и обосновывать свои суждения. Оценка «**5**» (отлично) предполагает грамотное и логичное изложение ответа (в устной или письменной форме) на практико-ориентированные вопросы; обоснование собственного высказывания с точки зрения известных теоретических положений.

«**4**» (хорошо) – если студент полно освоил учебный материал, владеет научно-понятийным аппаратом, ориентируется в изученном материале, осознанно применяет теоретические знания на практике, грамотно излагает ответ (в устной или письменной форме), но содержание и форма ответа имеют отдельные неточности.

«**3**» (удовлетворительно) – если студент обнаруживает знание и понимание основных положений учебного материала, но излагает его неполно, непоследовательно, допускает неточности в определении понятий, в применении теоретических знаний при ответе на практико-ориентированные вопросы; не умеет доказательно обосновать собственные суждения.

«**2**» (неудовлетворительно) – если студент имеет разрозненные, бессистемные знания по междисциплинарным курсам, допускает ошибки в определении базовых понятий, искажает их смысл; не может практически применять теоретические знания.

**6. Времясдачи дифференцированного зачета**

На выполнение тестирования отводится 90 минут.

**Приложение 1**

**Тестирование**

**1.Разметка это операция по-------**
а) нанесению линий и точек на заготовку, предназначенную для обработки;
б) снятию с заготовки слоя металла;
в) нанесению на деталь защитного слоя;
г) удалению с детали заусенцев.
**2. Назвать виды разметки:**а) прямая и угловая;
б) плоскостная и пространственная;
в)  базовая;
г)  круговая, квадратная и параллельная.
**3. Назвать инструмент, применяемый при разметке:**а) напильник, надфиль, рашпиль;
б) сверло, зенкер, зенковка, цековка;
в) труборез, слесарная ножовка, ножницы;
г) чертилка, молоток, прямоугольник, кернер, разметочный циркуль.
**4.Накернивание это операция по ------------**
а)  нанесению точек-углублений на поверхности детали;
б) удалению заусенцев с поверхности детали;
в) распиливанию квадратного отверстия;
г)  выпрямлению покоробленного металла.
**5. Инструмент, применяемый при рубке металла:**а)  метчик, плашка, клупп;
б) кернер, шабер, зенкер, киянка, гладилка;
в) слесарная ножовка, труборез, ножницы по металлу;
г)  слесарное зубило, крейцмейсель, канавочник, молоток.
**6. Правка металла это операция по---------**

а) выправлению изогнутого или покоробленного металла, подвергаются только пластичные материалы;
б) образованию цилиндрического отверстия в сплошном материале;
в) образованию резьбовой поверхности на стержне;
г)  удалению слоя металла с заготовки с целью придания нужной формы и размеров.
**7. Выбрать правильный ответ. Назовите инструменты и приспособления, применяемые при правке металла:**а) параллельные тиски, стуловые тиски, струбцины;
б) натяжка, обжимка, поддержка, чекан;
в) правильная плита, рихтовальная бабка, киянка, молоток, гладилка;
г)  кернер, шабер, зенкер, киянка, гладилка.
8**. Резка металла это операция------**а)  связанная с разделением материалов на части с помощью режущего инструмента;
б)  нанесению разметочных линий на поверхность заготовки;
в)  по образованию резьбовой поверхности внутри отверстия;
г)  по образованию резьбы на поверхности металлического стержня.
**9. Назовите ручной инструмент длярезке металла:**а) зубило, крейцмейсель, канавочник;
б) слесарная ножовка, ручные ножницы, труборез;
в) гладилка, киянка, кувалда;
г) развертка, цековка, зенковка.
**10. Опиливание это операция по ---------**
а)  удалению сломанной пилы из места разреза на поверхности заготовки;
б)  распиливанию заготовки или детали на части;
в)  удалению с поверхности заготовки слоя металла при помощи режущего инструмента – напильника;
г)  удалению металлических опилок с поверхности заготовки или детали.
**11. Какие инструменты применяются при опиливании**:
а) применяются: плоскогубцы, круглогубцы, кусачки;
б) применяются: молоток с круглым бойком, молоток с квадратным бойком;
в) применяются: шабер плоский, зубило, киянка;
г) применяются: напильники, надфили, рашпили.
**12. Сверление это операция по ---------**
а) образованию сквозных или глухих квадратных отверстий в сплошном материале, при помощи режущего инструмента – сверла;
б) образованию сквозных или глухих овальных отверстий в сплошном материале, при помощи режущего инструмента – сверла;
в)  образованию сквозных или глухих треугольных  отверстий в сплошном материале, при помощи режущего инструмента – сверла;
г) образованию сквозных или глухих цилиндрических отверстий в сплошном материале, при помощи режущего инструмента – сверла.
**13. Назовите виды свёрл:**а) треугольные, квадратные, прямые, угловые;
б) ножовочные, ручные, машинные, машинно-ручные;
в) спиральные, перовые, центровочные, кольцевые, ружейные;
г) самозатачивающиеся, базовые, трапецеидальные, упорные.
**14.Назовите ручной сверлильный инструмент:**а) сверло, развёртка, зенковка, цековка;
б) настольный сверлильный станок, вертикальный сверлильный станок, радиальный сверлильный станок;
в) ручная дрель, коловорот, трещотка, электрические и пневматические дрели;
г) притир, шабер, рамка, державка;
**15. Зенкерование это операция связанная с обработкой раннее просверленного -----------**
а)  штампованного, литого и другого отверстия с целью придания ему более правильной квадратной формы, более высокой точности и более низкой шероховатости;
б)  штампованного, литого и другого отверстия с целью придания ему более правильной треугольной формы, более высокой точности и более высокой шероховатости;
в) штампованного, литого и другого отверстия с целью придания ему более правильной овальной формы, более низкой точности и более низкой шероховатости;
г) штампованного, литого и другого отверстия с целью придания ему более правильной геометрической формы, более высокой точности и более низкой шероховатости.
**16. Назовите виды зенкеров:**а) остроносые и тупоносые;
б) машинные и ручные;
в) по камню и по бетону;
г) цельные и насадные.
**17. Развёртывание это операция по обработке-------------**а) резьбового отверстия;
б) раннее просверленного отверстия с высокой  степенью точности;
в) квадратного отверстия с высокой  степенью точности;
г) конического отверстия с высокой  степенью точности.
**18. Назовите профили резьбы:**а) треугольная, прямоугольная, трапецеидальная, упорная, круглая;
б) овальная, параболическая, трёхмерная, в нахлестку, зубчатая;
в) полукруглая, врезная, сверхпрочная, антифрикционная;
г) модульная, сегментная, трубчатая, потайная.
**19.Назовите системы резьбы:**а) сантиметровая, футовая, батарейная;
б) газовая, дециметровая, калиброванная;
в) метрическая, дюймовая, трубная;
г) миллиметровая, водопроводная, газовая.
**20.Назовите элементы резьбы:**
а) профиль зуба, наружный угол, средний угол, внутренний угол;
б) угол профиля, шаг резьбы, наружный диаметр, диаметр, внутренний диаметр;
в) зуб, модуль, наружный радиус, средний радиус, внутренний радиус;
г) шаг зуба, угол модуля, наружный профиль, средний профиль, внутренний профиль.
**21.Назовите виды плашек:**
а) круглая, квадратная (раздвижная), резьбонакатная;
б) шестигранная, сферическая, торцевая;

в) упорная, легированная, закаленная;
г) модульная, сегментная, профильная.
**22.Распиливание это операция---------**а) разновидность опиливания;
б) разновидность притирки;
в) разновидность шабрения;
г) разновидность припасовки.
**23. Припасовка** - **это слесарная операция по взаимной пригонке----------**
а) способам рубки двух сопряжённых деталей;
б) способами шабрения двух сопряжённых деталей;
вспособами притирки двух сопряжённых деталей;
г) способами опиливания двух сопряжённых деталей.
**24. Шабрение –это окончательная слесарная операция ------------**
а)  заключающаяся в соскабливании очень тонких слоёв металла с поверхности заготовки с помощью режущего инструмента – притира;
б) заключающаяся в соскабливании очень тонких слоёв металла с поверхности заготовки с помощью режущего инструмента – шабера;
в) заключающаяся в соскабливании очень тонких слоёв металла с поверхности заготовки с помощью режущего инструмента – надфиля;
г)  заключающаяся в соскабливании очень тонких слоёв металла с поверхности заготовки с помощью режущего инструмента – рашпиля.
**25. Назовите виды конструкции шаберов :**а) клёпанные и сварные;
б) штифтовые и клиновые;
в) цельные и составные;
г) шпоночные и шплинтованные.

**ОТВЕТЫ К ТЕСТОВОМУ ЗАДАНИЮ**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| № вопроса | Ответ | № вопроса | Ответ |
| 1. | А | 14. | В |
| 2. | Б | 15. | Г |
| 3. | Г | 16. | А |
| 4. | А | 17. | Б |
| 5. | Г | 18. | А |
| 6. | А | 19. | В |
| 7. | В | 20. | А |
| 8. | А | 21. | Г |
| 9. | Б | 22. | А |
| 10. | В | 23. | В |
| 11. | Г | 24. | Б |
| 12. | Г | 25. | В |
| 13. | В |  |  |

**Приложение 2**

**ГОБПОУ «Елецкий колледж экономики, промышленности и отраслевых технологий»**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Рассмотрено** на заседании ЦМК УГС23.00.00Протокол № 1« » 20 г.Председатель ЦМК\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_Т. В. Поваляева  | **Диффиренцированный зачет**по МДК 01.01 Слесарное дело и технические измерения23.01.03 Автомеханик\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_код, профессия | **Утверждаю**Заместитель директора по учебно-методической работе« » 20 г.\_\_\_\_\_\_\_\_\_Т.К. Кириллова |

**Билет № 1**

1. Что называется плоскостной разметкой (Дать определение).

2. Угол заточки чертилки составляет :

а) 10-15˚

б) 15-20˚

в) 20-25˚

3. Рассказать и показать правильную высоту установки тисков при опиливании металла.

4. Безопасность труда при выполнении общеслесарных работ.

**Билет №2**

1. Что называется пространственной разметкой (Дать определение).

2. Угол заточки керна обыкновенного составляет :

а) 25-30˚

б) 45˚

в) 60˚

3. Рассказать и показать правильную высоту установки тисков при рубке металла.

4. Противопожарные мероприятия при выполнении слесарных работ.

**Билет №3**

1. Что называется гибкой металла (Дать определение).

2. Угол заточки слесарного зубила для твердых материалов (твердая сталь, бронза, чугун) составляет :

а) 40˚

б) 60˚

в) 70˚

3. Рассказать и показать правильные приемы положения корпуса при рубке металла.

4. Промышленная санитария и личная гигиена.

**Билет №4**

1. Что называется правкой металла (Дать определение).

2. Угол заточки слесарного зубила для материала средней твердости (сталь) составляет :

а) 50˚

б) 60˚

в) 70˚

3. Рассказать и показать правильные приемы держания (хватка) зубила.

4. Безопасность труда при гибки металла.

**Билет №5**

1. Что называется рубкой металла (Дать определение).

2. Угол заточки слесарного зубила для мягких материалов (медь, латунь) составляет :

а) 30˚

б) 40˚

в) 45˚

3. Рассказать и показать правильные приемы держания (хватка) молотка.

4. Безопасность труда при правке металла.

**Билет №6**

1. Что называется резкой металла (Дать определение).

2. Угол заточки слесарного зубила для алюминиевых сплавов составляет :

а) 20˚

б) 25˚

в) 35˚

3. Рассказать и показать правильные приемы нанесения кистевого удара молотком.

4. Безопасность труда при рубке металла.

**Билет №7**

1. Что называется опиливанием металла (Дать определение).

2. Угол заточки лезвий ручных слесарных ножниц для резки мягких металлов равен :

а) 45˚

б) 50˚

в) 65˚

3. Рассказать и показать правильные приемы нанесения локтевого удара молотком.

4. Безопасность труда при резке металла.

**Билет №8**

1. Что называется сверлением металла (Дать определение).

2. Угол заточки лезвия ручных слесарных ножниц для резки металлов средней твердости равен :

а) 45-50˚

б) 50-60˚

в) 70-75˚

3. Рассказать и показать правильные приемы нанесения плечевого удара молотком.

4. Безопасность труда при опиливании металла.

**Билет №9**

1. Что называется зенкерованием металла (Дать определением).

2. Угол заточки лезвия ручных слесарных ножниц для резки твердых металлов равен :

а) 60-65˚

б) 70-75˚

в) 80-85˚

3. Рассказать и показать правильные приемы положения корпуса работающего при резке ручной слесарной ножовкой.

4. Безопасность труда при сверлении металла.

**Билет №10**

1. Что называется зенкованием металла (Дать определение).

2. Угол заточки при вершине сверла для стали и чугуна средней твердости равен :

а) 110-112˚

б) 116-118˚

в) 120-125˚

3. Рассказать и показать правильные приемы положения рук (хватка) ручной слесарной ножовки.

4. Безопасность труда при нарезании резьбы.

**Билет №11**

1. Что называется развертыванием металла (Дать определение).

2.Угол заточки при вершине сверла для стальных поковок и закаленной стали равен :

а) 110-115˚

б) 115-120˚

в)125˚

3. Рассказать и показать правильные приемы замены ножовочного полотна в ручной слесарной ножовке.

4. Безопасность труда при зенкеровании металла.

**Билет №12**

1. Что называется нарезанием внутренней резьбы (Дать определение).

2. Угол заточки при вершине сверла для латуни и бронзы равен :

а) 110-120˚

б) 120-125˚

в) 130-140˚

3. Рассказать и показать правильные приемы насадки рукоятки напильника.

4. Безопасность труда при зенковании.

**Билет №13**

1. Что называется нарезанием внутренней резьбы (Дать определение).

2. Угол заточки при вершине сверла для меди красной равен :

а) 120˚

б) 125˚

в) 130˚

3. Рассказать и показать правильные приемы снятия рукоятки напильника.

4. Безопасность труда при развертывании металла.

**Билет №14**

1. Что называется клепкой металла (Дать определение).

2. Угол заточки при вершине сверла алюминия, баббита равен :

а) 110-120˚

б) 130-140˚

в) 145-150˚

3. Рассказать и показать правильные приемы положения корпуса при опиливании металла.

4. Безопасность труда при шабрении металла.

**Билет №15**

1. Что называется шабрением металла (Дать определение).

2. Угол заточки при вершине сверла для магниевых сплавов равен :

а) 110-120˚

б) 125-130˚

в) 130-140˚

3. Рассказать и показать правильные приемы положения ног при опиливании металла.

4. Безопасность труда при клепке металла.

**Билет № 16**

1. Что называется распиливанием металла (Дать определение).

2. Угол заточки при вершине сверла для эбонита, целлулоида равен :

а) 70-80˚

б) 85-90˚

в) 95-100˚

3. Рассказать и показать правильное положение рук (хватка напильника) при опиливании металла.

4. Безопасность труда при притирке металла.

**Билет №17**

1. Что называется припасовкой металла (Дать определение).

2. Угол заточки при вершине сверла для мрамора и других хрупких материалов равен :

а) 60˚

б) 70˚

в) 80˚

3. Рассказать и показать правильные приемы распределения усилия нажима на напильник при опиливании металла.

4. Безопасность труда при пайке металла.

**Билет №18**

1. Что называется притиркой металла (Дать определение).

2. Угол заточки при вершине сверла для пластмассы равен :

а) 30-40˚

б) 40-45˚

в) 50-60˚

3. Рассказать и показать правильные приемы опиливания металла.

4. Безопасность труда при склеивании.

**Билет №19**

1. Что называется пайкой металла (Дать определение).

2. Угол заточки шабера для обработки чугуна и бронзы равен :

а) 80-85˚

б) 90-100˚

в) 105-110˚

3. Рассказать и показать правильные приемы проверки параллельности опиленных поверхностей.

4. Безопасность труда при опиливании металла.

**Билет №20**

1. Что называется лужением металла (Дать определение).

2. Угол заточки шабера для обработки стали равен :

а) 60-70˚

б) 75-90˚

в) 95-100˚

3. Рассказать и показать правильные приемы нарезания внутреннихрезьб.

4. Безопасность труда при рубке металла.

**Билет №21**

1. Что называется склеиванием (Дать определение).

2. Угол заточки шаберов для обработки мягких металлов равен :

а) 35-40˚

б) 45-50˚

в) 50-60˚

3. Рассказать и показать правильные приемы нарезания наружныхрезьб.

4. Безопасность труда при резке металла.

**Билет №22**

1. Что называется рубкой металла (Дать определение).

2. Угол заточки слесарного зубила для материалов средней твердости (сталь) составляет :

а) 50˚

б) 60˚

в) 70˚

3. Рассказать и показать правильные приемы положения корпуса при опиливании металла.

4. Безопасность труда при нарезании резьб.

**Билет № 23**

1. Что называется резкой металла (Дать определение).

2. Угол заточки слесарного зубила для мягких материалов (медь, латунь) составляет :

а) 30˚

б) 40˚

в) 45˚

3. Рассказать и показать правильные приемы положения ног при опиливании металла.

4. Безопасность труда при сверлении металла.

**Билет № 24**

1. Что называется опиливанием металла (Дать определением).

2. Угол заточки слесарного зубила для алюминиевых сплавов составляет :

а) 20˚

б) 25˚

в) 35˚

3. Рассказать и показать правильное положение рук (хватка напильника) при опиливании металла.

4. Безопасность труда при клепке металла.

**Билет № 25**

1. Что называется сверлением металла (Дать определение).

2. Угол заточки слесарного зубила для твердых материалов (твердая сталь, бронза, чугун) составляет :

а) 40˚

б) 50˚

в) 70˚

3. Рассказать и показать правильные приемы расположения усилия нажима при опиливании металла.

4. Безопасность труда при разметке металла.