Контрольно-оценочные средства для проведения текущего контроля
по МДК.04.02 Основы слесарного дела
(2 курс, 4 семестр 2022-2023 уч. г.)

Текущий контроль №1

Форма контроля: Письменный опрос (Опрос)
Описательная часть: Письменная контрольная работа
Задание №1

Дать формально- логические ответы на вопросы:

1. Правила пожарной и электробезопасности.
2. Классификация опасных и вредных производственных факторов и средств защиты работающих.
3. Оказание первой доврачебной помощи.
4. Правила производственной санитарии.
5. Правила техники безопасности.

Оценка	Показатели оценки
5	Даны правильные ответы на 5 вопросов из 5.
4	Даны правильные ответы на 4 вопроса из 5.
3	Даны правильные ответы на 3 вопроса из 5.

Задание №2

Привести алгоритм действий :

1. При пожаре.
2. При задымлении.
3. При землетрясении.

Оценка	Показатели оценки
5	Правильно приведены алгоритмы действий при 3 из 3 видов ЧС.
4	Приведены алгоритмы действий при 3 из 3 видов ЧС, но имеются недочеты.
3	Приведены алгоритмы действий при 2 из 3 видов ЧС с недочетами.

Задание №3

Прочитать чертеж детали в соответствии с нормами ЕСКД.

Оценка	Показатели оценки
5	Чертеж прочитан грамотно.

4	Чертеж прочитан правильно, но с нарушениями алгоритма.
3	Чертеж прочитан с использованием дополнительных наводящих вопросов.

Задание №4

Продемонстрировать грамотность действий при выполнении работ и эвакуации.

Оценка	Показатели оценки
5	Все действия выполнены грамотно и осознано, в соответствие с инструкциями.
4	Несоблюдение порядка действий, не приводящим к серьезным последствиям.
3	Нарушение инструкций по ТБ, но не приводящим к серьезным последствиям.

Задание №5

Произвести выбор инструмента и определить годность заготовок.

Оценка	Показатели оценки
5	Инструмент выбран правильно, годность определена верно.
4	Инструмент выбран неверно, но годность определена правильно.
3	Инструмент выбран правильно, но годность определена неверно.

Текущий контроль №2

Форма контроля: Индивидуальные задания (Опрос)
Описательная часть: Письменная работа с устным пояснением.
Задание №1

Дать формально- логические ответы на вопросы:

1. Дать определения слесарных операций (не менее 10).
    - Резка
    - Рубка
    - Опиливание
    - Пригонка
    - Припасовка
    - Сверление
    - Рассверливание
    - Зенкерование
    - Развертывание
    - Зенкование
    - Гибка

- Рихтовка
- Нарезание резьбы
- Цекование
- Шабрение

2. Брак при сверлении. Причины и способы устранения.
3. Инструмент для выполнения "классных" отверстий.
4. Классификация напильников.
    1. По форме (плоский, круглый, квадратный, плосковыпуклый ...)
    2. По величине зуба (бархатный, личной, драчевый)
5. Инструмент для резки металла.

Оценка	Показатели оценки
5	Даны правильные и полные ответы на 5 вопросов из 5.
4	Даны правильные ответы на 4 вопроса из 5.
3	Даны правильные ответы на 3 вопроса из 5.

Задание №2

Дать характеристику и привести необходимые свойства инструментальных материалов.

Оценка	Показатели оценки
5	Приведена классификация инструментальных материалов с основными характеристиками, свойствами и областью применения.
4	Дана неполная классификация инструментальных материалов с основными характеристиками и свойствами.
3	Дана классификация инструментальных материалов с основными характеристиками и свойствами с использованием наводящих вопросов..

Задание №3

Дать определение и назначение зонирования, допуска,посадки и взаимозаменяемости.

Оценка	Показатели оценки
5	Даны правильные ответы на 4 вопроса из 4.
4	Даны правильные ответы на 3 вопроса из 4.
3	Даны правильные ответы на 2 вопроса из 4.

Задание №4

Выполнить чертеж детали с необходимыми разрезами.

Оценка	Показатели оценки

5	Чертеж выполнен по правилам ЕСКД.
4	Чертеж выполнен с нарушениями ЕСКД.
3	Чертеж выполнен с ошибками, устраненными после замечания.

Задание №5

Выполнить пластину №1, с соблюдением правил ТБ и норм ЕСКД.

Оценка	Показатели оценки
5	Пластина №1 выполнена с соблюдением правил ТБ и норм ЕСКД.
4	Пластина №1 выполнена с исправимым браком.
3	Пластина №1 выполнена с незначительным неисправимым браком отверстий.

Текущий контроль №3

Форма контроля: Индивидуальные задания (Сравнение с аналогом)
Описательная часть: Сравнение готового изделия с аналогом или чертежом.
Задание №1

Дать формально- логические ответы на вопросы.

1.Основные группы материалов, используемых при производстве летательных аппаратов.

2.Сплавы на основе железа.

3.Сплавы на основе алюминия.

4.Определить марку стали по маркировке.

5.Определить марку алюминия по маркировке.

Оценка	Показатели оценки
5	Даны правильные ответы на 5 вопросов из 5.
4	Даны правильные ответы на 4 вопроса из 5.
3	Даны правильные ответы на 3 вопроса из 5.

Задание №2

Дать формально-логические ответы на вопросы.

1. Инструмент для выполнения слесарно-сборочных операций.
    1. Ручной (Молоток, натяжка, пружинные контровки, поддержка ...)
    2. Ручной пневматический (дрель, пневмомолоток, пневмоскоба ...)
2. Виды слесарно-сборочных операций.
    1. Монтажные;
    2. Контрольные;
3. Постановка на контрольные винты.
4. Специальный пневмоинструмент..
5. Основные элементы стапеля.
    1. Рама;
    2. Ложемент;
    3. Рубильник;
    4. Прижимы;
    5. Фиксаторы и тд.

Оценка	Показатели оценки
5	Даны правильные ответы на 5 вопросов из 5.
4	Даны правильные ответы на 4 вопроса из 5.
3	Даны правильные ответы на 3 вопроса из 5.

Задание №3

Изготовление изделия №3.

Оценка	Показатели оценки
5	Изделие годно, "классные" размеры соответствуют.
4	Изделие имеет исправимый брак по одному размеру, "классные" размеры соответствуют.
3	Изделие имеет исправимый брак по нескольким размерам, в то числе и "классные" размеры.

Задание №4

Произвести заточку сверл с углами заточки для разных материалов.

Оценка	Показатели оценки
5	Заточка сверл проведена самостоятельно и правильно.
4	Заточка сверл проведена правильно, под руководством преподавателя.
3	Заточка сверл проведена под руководством преподавателя, с отклонениями.

Задание №5

1. Выполнить измерения размеров детали при помощи ШЦ.
2. Выполнить измерения размеров детали при помощи микрометра.
3. Контролировать выполнение одной из слесарных операций при помощи безшкального контрольного инструмента.

Оценка	Показатели оценки
5	Правильно выполнено более 90% измерений.
4	Правильно выполнено более 70% измерений.
3	Правильно выполнено более 50% измерений.

Текущий контроль №4

Форма контроля: Индивидуальные задания (Сравнение с аналогом)
Описательная часть: Изготовление и определение годности готового изделия №4.
Задание №1

Правильно выбрать измерительный инструмент, выбрать и разметить заготовку.

Оценка	Показатели оценки
5	Измерительный инструмент и заготовка выбраны правильно и разметка произведена грамотно.
4	Измерительный инструмент и заготовка выбраны правильно,но разметка произведена неправильно.
3	Измерительный инструмент и заготовка выбраны неправильно и разметка произведена неправильно, но является исправимым браком.

Задание №2

Изготовить изделие №4 и определить степень годности.

Оценка	Показатели оценки
5	Изделие изготовлено и является годным.
4	Изделие изготовлено, но имеет исправимый брак габаритных размеров
3	Изделие изготовлено, но имеет исправимый брак габаритных и "классных" размеров.

Текущий контроль №5

Форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)
Описательная часть: Сравнение готового изделия чертежу.
Задание №1

1. Выполнить измерения размеров детали при помощи ШЦ.
2. Выполнить измерения размеров детали при помощи микрометра.
3. Контролировать выполнение одной из слесарных операций при помощи безшкального контрольного инструмента.

Оценка	Показатели оценки
5	Замеры произведены правильно, степень годности определена правильно.
4	Замеры произведены правильно, степень годности определена неправильно.
3	Замеры произведены неправильно, степень годности определена неправильно, но являются исправимым браком.

Задание №2

Дать формально- логические ответы на вопросы.

1. Правила пожарной и электробезопасности.
2. Классификация опасных и вредных производственных факторов и средства защиты работающих.
3. Оказание первой доврачебной помощи.
4. Правила производственной санитарои.
5. Правила техники безопасности.

Оценка	Показатели оценки
5	Даны правильные ответы на 5 вопросов из 5.
4	Даны правильные ответы на 4 вопроса из 5.
3	Даны правильные ответы на 3 вопроса из 5.

Задание №3

Расчитать наибольший и наименьший размеры годности изделия и произвести замер готового изделия.

Оценка	Показатели оценки
5	Размеры расчитаны правильно и произведены замеры изделия и определена степень годности.
4	Размеры расчитаны правильно и произведены замеры изделия и определена степень годности.
3	Размеры расчитаны правильно и произведены замеры изделия и определена степень годности.

Задание №4

Выполнить "пакет №5", предварительно подобрав необходимые наборы режущего и контрольного инструмента.

Оценка	Показатели оценки
5	Подбор необходимых наборов режущего и контрольного инструмента проведен правильно, пакет №5 выполнен годным.
4	Подбор необходимых наборов режущего и контрольного инструмента проведен правильно, пакет №5 выполнен с исправимым браком.
3	Подбор необходимых наборов режущего и контрольного инструмента проведен неправильно, пакет №5 выполнен с исправимым браком или переходом на следущий номинал размеров.

Текущий контроль №6

Форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)
Описательная часть: Сравнение готового зачётно-комплексного изделия заданию на чертеже.
Задание №1

Выбрать заготовки, инструменты и приспособления необходимые для выполнения зачетно-комплексной работы, выполнить ЗКР и проконтролировать готовое изделие.

Оценка	Показатели оценки
5	Зачетно-комплексная работа выполнена в соответствии с технологическим процессом и является годной.
4	Зачетно-комплексная работа выполнена с нарушением технологического процесса,но является годной.
3	Зачетно-комплексная работа выполнена с нарушением технологического процесса, приведшего к исправимому браку.

Задание №2

Выбрать заготовки, инструменты и приспособления необходимые для выполнения зачетно-комплексной работы, выполнить ЗКР и проконтролировать готовое изделие.

Оценка	Показатели оценки
5	Зачетно-комплексная работа выполнена в соответствии с технологическим процессом и является годной.
4	Зачетно-комплексная работа выполнена с нарушением технологического процесса,но является годной.

3	Зачетно-комплексная работа выполнена с нарушением технологического процесса, приведшего к исправимому браку.

Задание №3

Выбрать заготовки, инструменты и приспособления необходимые для выполнения зачетно-комплексной работы, выполнить ЗКР и проконтролировать готовое изделие.

Оценка	Показатели оценки
5	Зачетно-комплексная работа выполнена в соответствии с технологическим процессом и является годной.
4	Зачетно-комплексная работа выполнена с нарушением технологического процесса,но является годной.
3	Зачетно-комплексная работа выполнена с нарушением технологического процесса, приведшего к исправимому браку.

Задание №4

Выбрать заготовки, инструменты и приспособления необходимые для выполнения зачетно-комплексной работы, выполнить ЗКР и проконтролировать готовое изделие.

Оценка	Показатели оценки
5	Зачетно-комплексная работа выполнена в соответствии с технологическим процессом и является годной.
4	Зачетно-комплексная работа выполнена с нарушением технологического процесса,но является годной.
3	Зачетно-комплексная работа выполнена с нарушением технологического процесса, приведшего к исправимому браку.

Задание №5

Выполнить "пакет №5" используя различные способы контровки и соединения.

Оценка	Показатели оценки
5	Пакет №5 выполнен качественно.
4	Пакет №5 выполнен не в полном объеме, (70-80%).
3	Пакет №5 выполнен не в полном объеме (50%) и с исправимым браком.

Текущий контроль №7

Форма контроля: Практическая работа (Сравнение с аналогом)
Описательная часть: Сравнение готового зачётно-комплексного изделия рабочим чертежам.
Задание №1

Прочитать сборочный чертеж в соответствии с требованиями ЕСКД и обозначить способы контроля готовых изделий.

Оценка	Показатели оценки
5	Алгоритм чтения чертежа соответствует нормам ЕСКД и приведена система способов контроля готовых изделий.
4	Алгоритм чтения чертежа соответствует нормам ЕСКД, но не приведена система способов контроля готовых изделий.
3	Алгоритм чтения чертежа с нарушениями норм ЕСКД и не приведена система способов контроля готовых изделий.

Задание №2

1. Дать определения слесарных операций (не менее 10).
    1. Резка.
    2. Рубка.
    3. Опиливание.
    4. Пригонка.
    5. Припасовка.
    6. Сверление
    7. Расверливание.
    8. Зенкерование.
    9. Развертывание.
    10. Зенкование.
    11. Гибка.
    12. Рехтовка.
    13. Нарезание резьбы.
    14. Цекование.
    15. Шабрение.

Оценка	Показатели оценки
5	Приведены определеня 10-ти слесарных операций.
4	Приведены определеня 8-ми слесарных операций.
3	Приведены определеня 6-ти слесарных операций.

Задание №3

Привести классификацию видов брака при выполнении слесарных операций и видов брака при клепке .

Оценка	Показатели оценки
5	Классификация приведена в полном объеме и указаны способы его устранения.
4	Классификация приведена в полном объеме,но не указаны способы его устранения.
3	Классификация приведена не в полном объеме и не указаны способы его устранения.

Задание №4

Выполнить "пакет №5" используя различные способы контровки и соединения.

Оценка	Показатели оценки
5	Пакет №5 выполнен в полном объеме.
4	Пакет №5 выполнен в объеме70-80%.
3	Пакет №5 выполнен в объеме 50-60%.

Задание №5

1. Выполнить измерения размеров детали при помощи ШЦ.
2. Выполнить измерения размеров детали при помощи микрометра.
3. Контролировать выполнение одной из слесарных операций при помощи безшкального контрольного инструмента

Оценка	Показатели оценки
5	Выбор инструмента и контроль проведены правильно и определена годность детали.
4	Выбор инструмента и контроль проведены правильно, но годность детали определена неверно.
3	Выбор инструмента и контроль проведены неправильно, но годность детали определена верно.