

Рассмотрены цикловой комиссией

Председатель _____
Дата «08» июня 2016 г.

Утверждаю
Зам. директора по УР
Е.А. Коробкова _____
Дата «10» июня 2016 г.

**Перечень теоретических и практических заданий к
дифференцированному зачету
по МДК.04.02 Основы слесарного дела
(2 курс, 4 семестр 2017-2018 уч. г.)**

Форма контроля: Письменный опрос (Опрос)

Описательная часть: 3 теоретических вопроса, 2 практических задания

Перечень теоретических заданий:

Задание №1

Дать формально- логические ответы на вопросы.

1. Назвать основные группы материалов, используемых при производстве летательных аппаратов.
2. Назвать сплавы на основе железа.
3. Назвать 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. Перечислить правила пожарной и электробезопасности.
2. Привести классификацию опасных и вредных производственных факторов и средства защиты работающих.
3. Рассказать правила оказания первой доврачебной помощи.
4. Перечислить правила производственной санитарии.
5. Перечислить 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

Дать формально-логические ответы на вопросы.

1. Обозначить допуски и посадки на предложенном чертеже.
2. Перечислить системы шероховатости.
3. Дать определение понятиям "виды", "разрезы", "сечения".
4. Описать понятие "зонирование чертежа".
5. Указать назначение и виды спецификаций.

Оценка	Показатели оценки
5	1. Даны правильные ответы на 5 вопросов из 5

4	1. Даны правильные ответы на 4 вопроса из 5
3	1. Даны правильные ответы на 3 вопроса из 5

Задание №4

Дать формально- логические ответы на вопросы.

1. Описать устройство микрометра.
2. Перечислить безшкальные одномерные инструменты.
3. Выполнить контроль отверстий.
4. Перечислить виды контроля.
5. Выполнить контроль линейных размеров.

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.

Перечень практических заданий:

Задание №1

Подобрать сборочную оснастку и инструмент в соответствии с требованиями тех. документации на сборку узла. Выполнить сборку узла.

Оценка	Показатели оценки
5	Работа выполнена в соответствии с требованиями технологической документации.
4	Работа выполнена с исправимым браком.
3	Работа выполнена с отклонениями от требований технологической документации .

Задание №2

Выполнить отверстия в пакете под заклепки определенного диаметра согласно нормативно-технической документации. Проконтролировать соответствие работ требованиям чертежа и тех. процесса.

Оценка	Показатели оценки
5	Работа выполнена в соответствии с требованиями технологической документации.
4	Работа выполнена с исправимым браком.
3	

Работа выполнена с отклонениями от требований технологической документации .
--

Задание №3

Выполнить отверстия в пакете под заклепки определенного диаметра согласно нормативно-технической документации. Проконтролировать соответствие работ требованиям чертежа и тех процесса.

Оценка	Показатели оценки
5	Работа выполнена в соответствии с требованиями технологической документации.
4	Работа выполнена с исправимым браком.
3	Работа выполнена с отклонениями от требований технологической документации .

Задание №4

Дать формально- логические ответы на вопросы.

- 1.Перечислить виды сборочных технологических процессов.
2. .Перечислить типы стапелей.
- 3.Назвать основные элементы стапеля.

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

4	Даны полные правильные ответы на 2 вопроса из 3.
3	Дан полный правильный ответ на 1 вопрос из 3.

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