Министерство образования и науки Мурманской области
Государственное автономное профессиональное образовательное учреждение
Мурманской области
«Оленегорский горнопромышленный колледж»

ДОКУМЕНТ ПОДПИСАН
ЭЛЕКТРОННОЙ ПОДПИСЬЮ

Сертификат: 768A0B59321CB4C68B9F40E74A01436C
Владелец: Панас Наталья Викторовна
Действителен: с 19.11.2025 до 12.02.2027

УТВЕРЖДАЮ
Директор ГАПОУ МО «ОГПК»
_____ _____
_____ _____ 20___ г.

КОНТРОЛЬНО-ОЦЕНОЧНЫЕ СРЕДСТВА

по профессиональному модулю	ПМ.01 Выполнение слесарных работ по изготовлению инструментов
по профессии	15.01.35 Мастер слесарных работ

СОГЛАСОВАНО:
_____
_____
_____

2025

Контрольно-оценочные средства (далее- КОС) разработаны:

- на основе требований Федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 15.01.35 Мастер слесарных работ;
- учебного плана по профессии 15.01.35 Мастер слесарных работ;
- рабочей программы профессионального модуля ПМ.01 Выполнение слесарных работ по изготовлению инструментов

РАЗРАБОТЧИК (-И):
преподаватель ГАПОУ МО «ОГПК» Салищев Е.И.

КОС РАССМОТРЕН
на заседании методической комиссии
общепрофессиональных дисциплин и профессиональных модулей
Протокол № 1 от 29 сентября 2025 г.

КОС рекомендован к переутверждению на _____-_____ учебный год с изменениями (лист с внесенными изменениями прикладывается)
РАССМОТРЕН
на заседании методической комиссии
_____*(наименование МК)*
Протокол № ____ от _____ 20___ г.

Содержание

1. Паспорт контрольно-оценочных средств
2. Оценочные материалы для организации и проведения текущего контроля успеваемости и промежуточной аттестации по МДК
2.1 Оценочные материалы для организации и проведения текущего контроля успеваемости по МДК .
2.2. Оценочные материалы для организации и проведения промежуточной аттестации по МДК
3. Оценочные материалы для проведения промежуточной аттестации по учебной и производственной практике.
4. Оценочные материалы для проведения экзамена по профессиональному модулю, экзамену квалификационному.
5. Лист согласования

1. Паспорт контрольно-оценочных средств

1.1. КОС предназначен для оценки результатов освоения ПМ.01 Выполнение слесарных работ по изготовлению инструментов.

1.2. КОС включает в себя оценочные материалы для проведения текущего контроля успеваемости и промежуточной аттестации по МДК, практикам, ПМ.

Экзамен по профессиональному модулю проводится в форме: выполнение практического задания.

1.3. Результатом освоения профессионального модуля является готовность обучающегося к выполнению вида профессиональной деятельности: выполнение слесарных работ по изготовлению инструментов и составляющих его профессиональных компетенций, а также общие компетенции, формирующиеся в процессе освоения ОПОП в целом.

Таблица 1. Результаты освоения программы профессионального модуля, подлежащие проверке

Объекты оценивания	Показатели результата
ОК 01	Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам
ОК 02	Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации, и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности
ОК 03	Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие, предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере, использовать знания по правовой и финансовой грамотности в различных жизненных ситуациях
ОК 04	Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде
ОК 05	Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке Российской Федерации с учетом особенностей социального и культурного контекста
ОК 06	Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей, в том числе с учетом гармонизации межнациональных и межрелигиозных отношений, применять стандарты антикоррупционного поведения
ОК 07	Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях
ОК 08	Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности
ОК 09	Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках

ПК 1.1.	Выполнять подготовку рабочего места, заготовок, инструментов, приспособлений в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правил организации рабочего места
Практический опыт (навыки)	Организации рабочего места в соответствии с производственным/техническим заданием Выбора и подготовки рабочего инструмента, приспособлений, заготовок в соответствии с требованиями технологического процесса Предупреждения причин травматизма на рабочем месте Оказание первой помощи при возможных травмах на рабочем месте
Знания	Типовые проекты рабочего места, основанные на принципах научной организации труда Организация рабочего пространства в соответствии с выполняемой работой Особенности организации рабочего места при выполнении слесарных работ: устройство слесарных верстаков, рациональное распределение рабочих и контрольно-измерительных инструментов, деталей на рабочем месте Техническая документация и инструкции на производство слесарных работ Правила и требования содержания рабочего места в чистоте и порядке Назначение, устройство, правила применения рабочих слесарных инструментов Назначение, устройство, правила применения и хранения измерительных инструментов, обеспечивающие сохранность инструментов и их точность. Правила хранения режущих инструментов с мелкими зубьями, обеспечивающие увеличение сроков службы Основные положения по охране труда Причины травматизма на рабочем месте и меры по их предотвращению Организация работ по предотвращению производственных травм на рабочем месте, участке, производстве. Мероприятия по охране труда и правила техники безопасности при слесарной обработке деталей, изготовлении, сборке и ремонте приспособлений, режущего и измерительного инструмента Требования к спецодежде, индивидуальным средствам защиты слесаря Правила личной и производственной гигиены: режим труда и отдыха на рабочем месте Общие требования безопасности на рабочем месте слесаря Требования безопасности в аварийных ситуациях Расследование и учет несчастных случаев и профессиональных заболеваний на производстве Электробезопасность: поражение электрическим током. Правила оказания пострадавшему первой (доврачебной) помощи при поражении электрическим током Пожарная безопасность: меры предупреждения пожаров. Оказание первой помощи при ожогах, отравлении угарным газом Средства и методы оказания доврачебной помощи при всех видах несчастных случаев

Умения	Организовывать рабочее место в соответствии с выполняемым видом работ (слесарная и механическая обработка, пригоночные слесарные операции, сборка и регулировка) Использовать техническую документацию и рабочие инструкции для оптимальной организации рабочего места Нести персональную ответственность за организацию рабочего места Выбирать рабочий инструмент, приспособления, заготовки для изготовления режущего и измерительного инструмента в соответствии с производственным заданием и технической документацией Подготавливать рабочий инструмент, приспособления, заготовки для изготовления режущего и измерительного инструмента в соответствии с инструкциями по эксплуатации, технической документацией и производственным заданием Соблюдать требования инструкций о мерах пожарной безопасности, электробезопасности, экологической безопасности Соблюдать требования к эксплуатации инструментов, приспособлений, оборудования Использовать по назначению средства индивидуальной защиты Выявлять имеющиеся повреждения корпуса и/или изоляции соединительных проводов у электрифицированного инструмента и оборудования Предупреждать угрозу пожара (возгорания, задымления) Оказывать первую помощь при поражении электрическим током Оказывать первую помощь пострадавшим при различных производственных травмах Тушить пожар имеющимися первичными средствами пожаротушения в соответствии с инструкцией по пожарной безопасности
ПК 1.2.	Выполнять слесарную обработку в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда
Практический опыт (навыки)	Выполнения слесарной обработки деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда Выполнения механической обработки деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда
Знания	Требования техники безопасности при слесарной и механической обработке деталей Назначение, устройство и правила применения слесарного и контрольно-измерительных инструментов и приспособлений Способы проектирования и разработки модели деталей Технология разработки детали при помощи CAD-программ Условные обозначения на чертежах Рабочие машиностроительные чертежи и эскизы деталей Сборочный чертеж и схемы Правила построения технических чертежей Деталирование чертежей Приёмы разметки и вычерчивания сложных фигур Виды расчётов и геометрических построений, необходимых при изготовлении сложного инструмента, деталей и узлов

	Элементарные геометрические и тригонометрические зависимости и основы технического черчения Квалитеты и параметры шероховатости и обозначение их на чертежах Система допусков и посадок 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 Способы термообработки точного контрольного инструмента и применяемых материалов Способы получения зеркальной поверхности Виды деформации, изменения внутренних напряжений и структуры металлов при термообработке, способы их предотвращения и устранения Конструктивные особенности сложного специального и универсального инструмента и приспособлений Устройство и применение металлообрабатывающих станков различных типов Правила эксплуатации станочного оборудования и уход за ним Станочные приспособления и оснастка Правила технической эксплуатации электроустановок Технология выполнения механической обработки металлов на металлорежущих станках Выполнение слесарных операций по 12–14 квалитетам с применением специальных приспособлений Технология изготовления инструментов и приспособлений различной сложности прямолинейного и фигурного очертания с применением универсальной оснастки требующих обработки по 8 - 11 квалитетам на специализированных станках Технология изготовления крупных сложных и точных инструментов и приспособлений с большим числом связанных между собой размеров, требующих обработки по 7-10 квалитетам на специализированных станках
Умения	Организовывать рабочее место и обеспечивать безопасность выполнения слесарной и механической обработки деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента Производить расчеты и выполнять геометрические построения Выполнять слесарную обработку деталей: разметку, рубку правку и гибку металлов, резку металлов, опиливание, сверление, зенкование, зенкерование и развертывание отверстий, нарезание резьбы, клепку, пайку с применением универсальной оснастки Использовать измерительный инструмент для контроля обработанных изделий на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации Проектировать и разрабатывать модели деталей Пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения производственного задания Изготовлять термически не обработанные шаблоны, лекала и скобы Разрабатывать детали при помощи CAD-программ

	Производить слесарные операции по 12–14 квалитетам с применением специальных приспособлений Выполнять механическую обработку металлов на металлорежущих станках: точение, фрезерование, сверление, зенкерование, долбление, протягивание, развертывание Изготавливать инструмент и приспособления различной сложности прямолинейного и фигурного очертания (резцы фасонные, фрезы наборные, разверстки разжимные, штангенциркули, штампы, кондукторы и шаблоны) с применением универсальной оснастки требующих обработки по 8 - 11 квалитетам на специализированных станках Изготавливать крупные сложные и точные инструменты и приспособления (специальные и длительные головки, пресс-формы, штампы, кондукторы измерительные приспособления, шаблоны) с большим числом связанных между собой размеров, требующих обработки по 7-10 квалитетам на специализированных станках
ПК 1.3.	Выполнять сборку и регулировку приспособлений и инструментов в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда.
Практический опыт (навыки)	Выполнения сборочных и регулировочных слесарных операций при изготовлении приспособлений и инструментов ручным электрифицированным инструментом Выполнения сборочных и регулировочных слесарных операций при изготовлении приспособлений и инструментов на металлорежущих станках.
Знания	Область применения операций: распиливание, припасовка, притирка, доводка, шабрение Требования к организации рабочего места и безопасности выполнения работ Инструменты, применяемые при выполнении слесарных операций: поверочные линейки, угольники, штангенциркули и кронциркули, напильники Ручной электрифицированный инструмент, пневматический инструмент: назначение, устройство, правила применения Естественные и искусственные абразивные материалы: порошки, абразивные пасты, смазочно-охлаждающие жидкости – состав, назначение и свойства Абразивы для притирки твердых сплавов: алмаз, карбид бора, карбид кремния и др. материалы Выбор и дозировка абразивных материалов Методы припасовки шаблонов с полукруглыми наружным и внутренним контурами Методы припасовки косоугольных вкладышей в проймы типа «ласточкин хвост» Методы припасовки шаблона к контршаблону Методы одновременной притирки нескольких деталей Методы притирки конических поверхностей Методы притирки наружной и внутренней резьбы Методы доводки при изготовлении деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента Инструменты, приспособления, материалы, применяемые при слесарной операции – доводка

	Инструменты, приспособления, материалы, применяемые при слесарной операции – шабрение Методы шабрения при изготовлении деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента Правила установки припусков для дальнейшей доводки с учетом деформации металла при термической обработке Механизация притирочных и доводочных работ Ручное механизированное оборудование. Стационарное оборудование Притирочные и металлорежущие станки: виды, назначение, устройство, уровень автоматизации, правила эксплуатации Методы выполнения механизированной притирки Выполнение притирочных работ на металлорежущих станка Механизированные инструменты и приспособления для шабрения Правила установки припусков для дальнейшей доводки с учетом деформации металла при термической обработке
Умения	Организовывать рабочее место и обеспечивать безопасность выполнения сборочных и регулировочных работ Выполнять операции: распиливание, припасовка, притирка, доводка, шабрение ручным электрифицированным инструментом, пневматическим инструментом Изготавливать детали с фигурными очертаниями Обрабатывать детали приспособлений, режущего и измерительного инструмента до получения зеркальной поверхности Использовать измерительный инструмент для контроля обработанных изделий на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации Пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией Применять сложные специальные и универсальные инструменты и приспособления Выполнять операции на металлорежущих станках Выбирать, дозировать и применять естественные и искусственные абразивные материалы в соответствии с назначением Обрабатывать на станках детали приспособлений и инструмента до получения зеркальной поверхности Обеспечивать безопасность выполнения слесарных операций при изготовлении деталей приспособлений и инструмента на металлорежущих станках
ПК 1.4.	Выполнять ремонт и наладку приспособлений и инструментов в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда
Практический опыт (навыки)	Выполнения ремонта и наладки приспособлений и инструментов в соответствии с техническим заданием с соблюдением требований охраны труда Контроля, выявления и устранения неисправности при сборке и регулировке приспособлений и инструментов Ремонта приспособлений и инструментов
Знания	Организация рабочего места при выполнении сборки и регулировки приспособлений и инструментов

	Нормы и правила пожарной безопасности при проведении работ с электрифицированным инструментом, оборудованием, приспособлениями Технологии и методы сборки приспособлений и инструментов Методы регулировки крупных сложных и точных инструменты и приспособления Сборка сложных и точных инструментов и приспособлений с применением специальной технической оснастки и шаблонов (копиры, вырезные и вытяжные штампы, пуансоны, кондукторы) Использование конструкторской, производственно-технологической и нормативной документации Измерительный инструмент для контроля обработанных изделий на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации: назначение, устройство, правила применения Методы контроля качества выполняемых работ с применением специального измерительного инструмента в условиях эксплуатации Методы и способы выявления и устранения неисправностей при сборке и регулировке приспособлений и инструментов Методы и способы ремонта инструмента и приспособлений различной сложности прямолинейного и фигурного очертания (резцы фасонные, фрезы наборные, развертки разжимные, штангенциркули, штампы, кондукторы и шаблоны) Методы и способы ремонта точных и сложных инструментов и приспособлений (копиры, вырезные и вытяжные штампы, пуансоны, кондукторы) Методы и способы ремонта крупных сложных и точных инструментов и приспособлений (специальные и длительные головки, пресс-формы, штампы, кондукторы измерительные приспособления, шаблоны)
Умения	Организовывать рабочее место и обеспечивать безопасность выполнения ремонта и наладки выполнять сборку приспособлений и инструментов Регулировать крупные сложные и точные инструменты и приспособления Собирать сложный и точный инструмент и приспособления с применением специальной технической оснастки и шаблонов (копиры, вырезные и вытяжные штампы, пуансоны, кондукторы) Использовать измерительный инструмент для контроля обработанных изделий на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации Пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией Контролировать качество выполняемых работ с применением специального измерительного инструмента в условиях эксплуатации Выявлять неисправности при сборке и регулировке приспособлений и инструментов Устранять неисправности при сборке и регулировке приспособлений и инструментов Ремонтировать инструмент и приспособления различной сложности прямолинейного и фигурного очертания (резцы фасонные, фрезы наборные, развертки разжимные, штангенциркули, штампы, кондукторы и шаблоны)

	Ремонтировать точные и сложные инструменты и приспособления (копиры, вырезные и вытяжные штампы, пуансоны, кондукторы) Ремонтировать крупные сложные и точные инструменты и приспособления (специальные и длительные головки, пресс-формы, штампы, кондукторы измерительные приспособления, шаблоны)

1.4. Формы промежуточной аттестации по профессиональному модулю

Обязательной формой аттестации по итогам освоения программы профессионального модуля является экзамен по профессиональному модулю. Результатом этого экзамена является однозначное решение: «вид профессиональной деятельности освоен / не освоен».

Для составных элементов ПМ формы и периодичность промежуточной аттестации прописывается в учебном плане.

Таблица 2. Запланированные формы промежуточной аттестации

Составные элементы профессионального модуля	Формы промежуточной аттестации
МДК 01.01	Экзамен
УП.01.01	Дифференцированный зачет
ПП.01.01	Зачет
ПМ.01	Экзамен по профессиональному модулю

2. Оценочные материалы для организации и проведения текущего контроля успеваемости и промежуточной аттестации по МДК

2.1. Оценочные материалы для организации и проведения текущего контроля успеваемости по МДК (приводятся типовые примеры заданий, наиболее полно отражающие достижения планируемых результатов по МДК):

Практическая работа №2

МДК 01.01. Технология слесарных работ по изготовлению инструмента
Раздел программы Подготовка рабочего места, заготовок, инструментов, приспособлений для изготовления режущего и измерительного инструмента
Тема работы Организации рабочего места при выполнении слесарных работ.
Цель. Изучить основные правила организации рабочего места слесаря

Задание. Изучить теоретический материал, ответить на вопросы:

1 вариант	2 вариант
1.Какое оборудование слесарной мастерской относится к оборудованию общего пользования?	1.Какое оборудование слесарной мастерской относится к оборудованию индивидуального пользования?
2.Опишите устройство слесарного верстака. Какие преимущества имеют одноместные верстаки по сравнению с многоместными?	2.Опишите устройство слесарного верстака. Какие недостатки имеют многоместные верстаки по сравнению с одноместными?

3.Опишите преимущества и недостатки стуловых тисков.	3. Опишите преимущества и недостатки тисков с пневматическим приводом.
4.На какие группы делят все предметы на рабочем месте слесаря?	4.На что влияет планировка рабочего места слесаря (обучающегося слесаря)?
5.Что определяют зоны досягаемости рук в горизонтальной плоскости?	5.Что определяют зоны досягаемости рук в вертикальной плоскости?
6.Какие трудовые движения не приводят к утомляемости работающего?	6.Каким требованиям должен соответствовать слесарный инструмент, чтобы избежать травмирования и потертостей межпальцевых бугорков работающего?
7. Перечислите требования по порядку размещения оборудования, материалов и инструментов на рабочем месте, чтобы снизить утомляемость во время работы.	
8. Что необходимо учитывать при размещении инструментов, приспособлений на рабочем месте?	

Сделайте вывод по проделанной работе.

Критерии оценки:

Отметка «5» выставляется в том случае, когда в ответе полно и верно раскрыто основное содержание вопроса, соблюдена логическая или хронологическая) последовательность элементов ответа; общие положения конкретизируются фактами, обосновываются аргументами.

Отметка «4» выставляется в том случае, когда в ответе содержится верное освещение темы вопроса, но отсутствует полнота его раскрытия; соблюдена логика изложения, но отдельные положения ответа не подтверждены фактами.

Отметка «3» выставляется в том случае, когда в ответе приведены отдельные несистематизированные положения. Отсутствует конкретизация их фактами или частично приведены отдельные верные факты.

Отметка «2» выставляется в том случае, когда обучающийся не может осветить вопрос.

2.2. Оценочные материалы для организации и проведения промежуточной аттестации по МДК

Промежуточная аттестация по МДК 01.01. Технология слесарных работ по изготовлению инструмента проводится в форме контрольной работы и экзамена.

Оценочные материалы для проведения промежуточной аттестации состоят из 15 заданий и предполагают письменный ответ. Экзаменационные билеты состоят из 3 вопросов и предполагают устный ответ. На выполнение работы отводится 40 минут.

Для выполнения работы дополнительные материалы (оборудование) не требуются

Контрольная работа за 1 семестр _____ (ФИО, группа)
дисциплина: МДК 01.01 Технология изготовления слесарного инструмента

1. Обработка металлов, обычно дополняющая станочную механическую обработку или завершающая изготовление металлических изделий соединением деталей, сборкой машин и механизмов, а также их регулировкой. (2 балла)

а) слесарный процесс
б) станочные работы
в) слесарные работы
г) технологические процесс

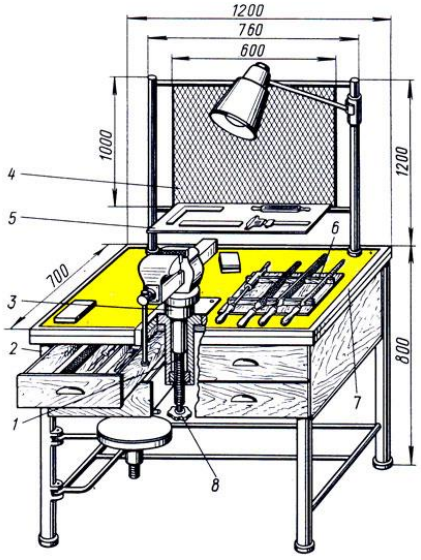
2. Определите к какому типу относится следующее оборудование: в таблицу снизу впишите соответствующую букву (3 балла)

Оборудование	Тип
1. Рычажные ножницы	а) Индивидуального пользования
2. Опиловочно-зачистные станки	
3. Верстак	
4. Разметочная плита	б) Общего пользования
5. Винтовой пресс	
6. Ножовочный станок	
7. Тиски	

1	2	3	4	5	6	7

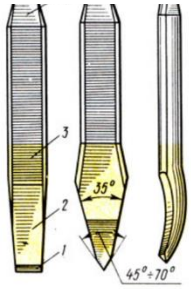
3. На рис. ниже представлен слесарный верстак, подпишите составляющие элементы (8 баллов)

1	
2	
3	
4	
5	
6	
7	
8	



4. Простейший инструмент для рубки металла (3 балла)

а	
б	
в	



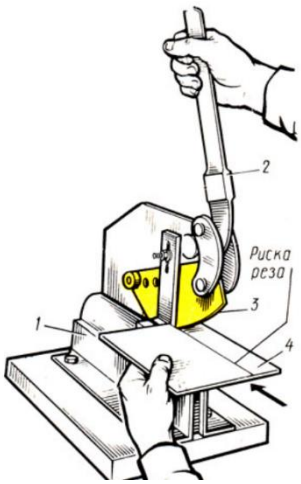
5. Выберите (обведите) приемы рубки (4 балла)

1	Разрубание металла
2	Вырубание заготовок из листового металла
3	Резка круглого металла
4	Резка профильного металла
5	Рубка рычажными ножницами
6	Рубку металла листового
7	Рубка стуловыми ножницами
8	Рубка ручными ножницами
9	Рубка по разметочным рискам

6. Зарисуйте правильную и неправильную установку ножовочного полотна (2 балла)

Правильно	Неправильно

7. Принцип работы ручных рычажных ножниц. Заполните пропуски словами и цифрой по рисунку (7 баллов)



При резке металла правой рукой обхватывают _____ и плавно перемещают его в верхнее положение, при этом _____ отходит вверх. Затем укладывают _____ так, чтобы левая рука удерживала его в горизонтальном положении, а линия реза находилась в поле зрения и совпала с лезвием _____. Движением руки опускают _____ с ножом вниз до тех пор, пока часть металла не будет прорезана, после этого рычаг перемещают в верхнее положение. Далее слегка поднимают _____ левой рукой, продвигают его по риске вдоль режущей кромки _____ и повторяют прием резания до полного разрезания.

8. Расположите правильно последовательность разрезания заготовки квадратного металла (4 балла)

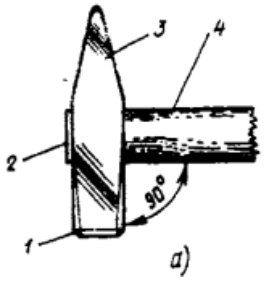
а	разрезание заготовки
б	запиливают металл для лучшего направления ножовки
в	наклон ножовки вперед от себя
г	закрепить заготовку в тисках
д	уменьшение наклона по мере врезания полотна до противоположной кромки

1	2	3	4	5

9. В зависимости от назначения обрабатываемой детали рубка может быть _____ и _____. (2 балла)

10. Опишите части слесарного молотка (4 балла)

1	
2	
3	
4	



11. Как наносятся параллельные и перпендикулярные риски на заготовку?

Ответ _____. (1 балл)

12. Накернивание разметочных линий. Расположите в правильном порядке технологию работы кернером (4 балла)

а	кернер прижимают к намечаемой точке
б	наклоняют кернер в сторону от себя
в	наносят легкий удар молотком
г	кернер быстро ставят в вертикальное положение

1	2	3	4

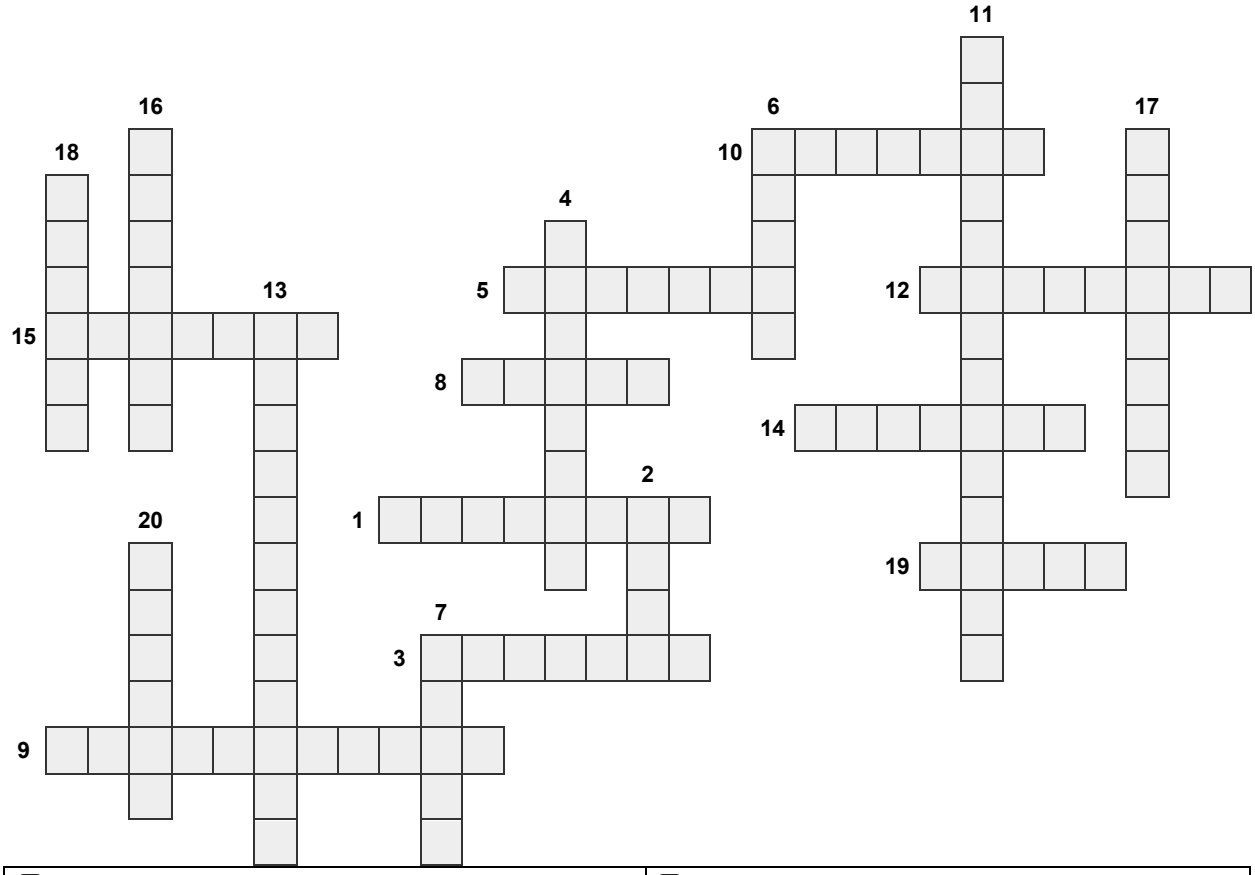
13. Расположите в порядке последовательности нанесения разметочных линий (4 балла)

а	вертикальные линии
б	окружности, дуги и закругления
в	горизонтальные линии
г	наклонные линии

1	2	3	4

14. Почему разметочные линии ведут только один раз? (2 балла) Ответ:
_____

15. Разгадайте кроссворд, за каждые два отгаданных слова - 1 балл (всего 10 баллов)



По горизонтали	По вертикали
1. Операция нанесения на обрабатываемую заготовку разметочных линий (рисок), определяющих контуры будущей детали или места, подлежащие обработке. 3. Режущая часть ножовки, состоящая из зубьев. 5. Дополнительный слой материала, оставляемый на заготовке сверх номинальных размеров детали. 8. Способ обработки металла давлением, при котором заготовке или ее части придается изогнутая форма. 9. Процесс расширения трубы изнутри, специальным инструментом. 10. Инструмент для нанесения параллельных, вертикальных и горизонтальных линий, а также для проверки установки деталей на плите. 12. Служат для нанесения линий (рисок) на размечаемую поверхность при помощи линейки, угольника или шаблона. 14. Применяют для разрезания листовой стали толщиной до 4 мм. 15. Инструмент, предназначенный для разрезания толстых листов полосового, круглого и профильного металла. 19. Слесарная операция, при которой с помощью режущего инструмента и ударного инструмента с поверхности заготовки или детали удаляются лишние слои металла.	2. Основная форма всех режущих инструментов. 4. Инструмент, служащий для разрезания труб. 6. Отделение частей (заготовок) от сортового или листового металла. 7. На данном оборудовании устанавливают подлежащие разметке детали. 11. Основной измерительный инструмент, позволяющий достигнуть точности до 0,1 мм. 13. Инструмент, предназначен для вырубания узких канавок, шпоночных пазов и т. п. 16. Лишний слой металла, снятый в процессе обработки детали. 17. Инструмент с помощью которого наносят параллельные или перпендикулярные линии. 18. Слесарный инструмент, применяется для нанесения углубления на предварительно размеченных линиях. 20. Инструмент для разрубания заготовки (стальной стержень, изготовленный из инструментальной углеродистой стали У7А, У8А, 7ХФ, 8Хф).

Критерии оценивания:

0-29 баллов – оценка 2 (неудовлетворительно)
30-39 баллов – оценка 3 (удовлетворительно)
40-49 баллов – оценка 4 (хорошо)
50-60 баллов – оценка 5 (отлично)

Экзаменационные билеты для проведения экзамена по дисциплине МДК 01.01 Технология изготовления слесарного инструмента

Билет №1

1. Слесарные работы. Виды слесарных работ. Производительность труда и качество продукции. Показатели качества труда, соответствующие ГОСТу. Оборудование слесарных мастерских.
2. Нарезание наружной резьбы. Правила нарезания резьбы плашкой
3. Вычислить частоту вращения сверла n, если известны диаметр сверла D = 50 мм и скорость резания v = 18 м/мин.

Билет №2

1. Разметка. Виды разметки. Плоскостная разметка. Разметочные инструменты и приспособления. Подготовка к разметке. Брак при разметке и безопасность труда.
2. Нарезание внутренней резьбы. Правила нарезания резьбы метчиком.
3. Вычислить скорость резания сверлом v, если D = 70 мм, n = 120 об/мин.

Билет №3

1. Рубка металла. Резание металла. Инструменты для рубки. Заточка зубила. Техника рубки. Приемы рубки. Безопасность труда при рубке.
2. Порядок нарезания трубной резьбы.
3. Вычислить длину развертки угольника, если a = 31 мм, b = 72 мм, t = 5мм.

Билет №4

1. Правка и рихтовка металла. Инструменты и оборудование для правки. Приемы правки. Безопасность труда при правке и рихтовке.
2. Основные типы резьб и их обозначение.
3. Вычислить длину развертки скобы, если a = 42 мм, b = 62 мм, c = 56 мм, t = 10 мм.

Билет №5

1. Гибка металла. Сущность гибки. Инструменты и оборудование для гибки. Безопасность труда при гибке.
2. Последовательность действий при подготовке заготовок к разметке.
3. Подсчитать длину развертки угольника с внутренним закруглением, если a = 46 мм, b = 53,5 мм, r = 3 мм, t = 6 мм.

Билет №6

1. Гибка труб. Инструменты для гибки труб. Развальцовка труб. Виды и причины брака при гибке труб.
2. Классификация напильников по числу насечек. Виды напильников по форме сечения.
3. Подсчитать длину развертки заготовки скобы с закруглением, если a = 90 мм, b = 63 мм, c = 110 мм, r = 3,5 мм, t = 5 мм.

Билет №7

1. Резка металла. Инструменты для резки. Резка ножовкой. Безопасность труда при резке металла.
2. Плоскостная разметка. Подготовка к разметке.
3. Подсчитать длину развертки из стальной полосы толщиной 5 мм, и шириной 14 мм для замкнутого кольца с наружным диаметром 144 мм.

Билет №8

1. Опиливание металла. Напильники, классификация и виды насечек. Правила при работе напильником. Виды и причины брака при опиливании. Безопасность труда при работе напильником.
2. Принцип работы рычажных ножниц.
3. Вычислить частоту вращения сверла n, если известны диаметр сверла D = 150 мм и скорость резания v = 75 м/мин.

Билет №9

1. Сверление. Рассверливание. Классификация и элементы свёрл. Типы свёрл. Причины поломки сверла.
2. Приемы рубки. Инструменты для рубки.
3. Вычислить скорость резания сверлом v, если D = 110 мм, n = 135 об/мин.

Билет №10

1. Виды сверления. Процесс сверления. Сверлильные станки. Правила безопасности труда при работе на сверлильном станке.
2. Виды слесарных операций. Показатели качества продукции.
3. Вычислить длину развертки угольника, если a = 29,6 мм, b = 89,7 мм, t = 4 мм.

Билет №11

1. Зенкерование и зенкование.
2. Правила при работе напильником.
3. Вычислить длину развертки скобы, если a = 33 мм, b = 74 мм, c = 66 мм, t = 8 мм.

Билет №12

1. Нарезание резьбы. Инструменты для нарезания резьбы.
2. Развальцовка. Процесс развальцовывания.
3. Подсчитать длину развертки угольника с внутренним закруглением, если a = 50 мм, b = 23,5 мм, r = 7 мм, t = 4 мм.

Билет №13

1. Клепка. Типы заклепок. Шабрение. Приемы шабрения
2. Правила при работе ножовкой.
3. Подсчитать длину развертки угольника с внутренним закруглением, если a = 50 мм, b = 42,5 мм, r = 7 мм, t = 7 мм.

Критерии оценки:

Отметка «5» выставляется в том случае, когда в ответе полно и верно раскрыто основное содержание вопроса, соблюдена логическая или хронологическая) последовательность

элементов ответа; общие положения конкретизируются фактами, обосновываются аргументами.

Отметка «4» выставляется в том случае, когда в ответе содержится верное освещение темы вопроса, но отсутствует полнота его раскрытия; соблюдена логика изложения, но отдельные положения ответа не подтверждены фактами.

Отметка «3» выставляется в том случае, когда в ответе приведены отдельные несистематизированные положения. Отсутствует конкретизация их фактами или частично приведены отдельные верные факты.

Отметка «2» выставляется в том случае, когда обучающийся не может осветить вопрос.

---

3. Оценочные материалы для проведения промежуточной аттестации по учебной и производственной практике

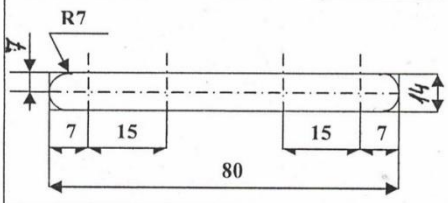
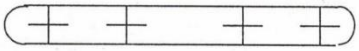
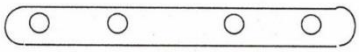
3.1.Оценивание учебной практики

Оценка по учебной практике производится на основании анализа выполненных обучающимися во время практики видов работ, их объема, качества выполнения в соответствии с технологией.

Задания для проведения дифференцированного зачёта, зачета по учебной практике

1. Задание с технологией выполнения
2. Критерии оценивания по видам работ
3. Инструменты, материалы, приспособления

Технологическая карта на изготовление мебельного уголка

№	Выполняемая работа	Эскиз	Оборудование и приспособления	Инструмент
1	Опилить две базовые стороны под углом 90°			
2	Разметить заготовку, согласно чертежу			
3	Опилить заготовку по контуру			
4	Просверлить четыре отверстия Ø5мм			
5	Зенковать отверстия с лицевой стороны под конус 100°			
6	Согнуть пластину под углом 90°			
7	Снять заусенцы, зачистить заготовку			

Критерии оценивания;

1. Соблюдены размеры (габаритные, угол гибки) — 1. Отклонение от габаритных размеров - 0.
2. Выдержана параллельность сторон - 1. Несоблюдение параллельности сторон - 0.
3. Точно просверленные отверстия - 1. Отклонение при разметке или сверлении отверстий - 0.
4. Отсутствие заусенец - 1. Наличие заусенец - 0.
5. Хорошо зачищенная деталь - 1. Плохо зачищенная деталь - 0.

3.2.Оценивание производственной практики

Оценка по производственной практике производится на основании данных аттестационного листа с указанием видов работ, выполненных обучающимся во время практики, их объема, качества выполнения в соответствии с технологией и (или) требованиями организации, в которой проходила практики.

4. Оценочные материалы для проведения экзамена по профессиональному модулю, экзамену квалификационному.

4.1. Для проведения экзамена по профессиональному модулю/квалификационного экзамена *(выбрать нужное)* используются следующие задания.

1. Перечень заданий с инструкцией по выполнению
2. Время выполнения задания
3. Требования охраны труда
4. Критерия оценивания
5. Оборудование

5.Лист согласования

Дополнения и изменения к КОС на _____учебный год

Дополнения и изменения к КОС на _____ учебный год по ПМ_____

В КОС внесены следующие изменения:

_____
_____
_____
_____
_____

Дополнения и изменения в КОС обсуждены на заседании методической комиссии _____
«_____» _____ 20_____г. (протокол № _____).
Председатель МК ___ _____ /_____/