

**ГОСУДАРСТВЕННОЕ АВТОНОМНОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ
ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ СВЕРДЛОВСКОЙ ОБЛАСТИ
«БОГДАНОВИЧСКИЙ ПОЛИТЕХНИКУМ»**



**ОЦЕНОЧНЫЕ СРЕДСТВА
на промежуточную аттестацию
ОП.04 ДОПУСКИ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ИЗМЕРЕНИЯ**

Для профессии 15.01.05

Сварщик (ручной и частично
механизированной сварки (наплавки))

Форма обучения – очная, группа Св-21

Срок обучения 2 года 10 месяцев

УТВЕРЖДАЮ

Заместитель директора по УВР
ГАПОУ СО «Богдановичский
политехникум»

_____ /Е.Е. Киселева/

« ____ » _____ 2021 г.

Оценочные средства промежуточной аттестации по ОП.04 ДОПУСКИ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ИЗМЕРЕНИЯ составлены в соответствии с требованиями ФГОС СПО к результатам освоения основной профессиональной образовательной программы 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)).

Составитель:

Замана Татьяна Андреевна, преподаватель высшей квалификационной категории
ГАПОУ СО «Богдановичский политехникум», г. Богданович.

Рассмотрено профильной цикловой комиссией ГАПОУ СО «Богдановичский
политехникум»

Протокол № 10 от «15» июни 2021 г.

Председатель _____ Замана Г.А. Замана

СОДЕРЖАНИЕ

ПАСПОРТ ОЦЕНОЧНОГО СРЕДСТВА	4
РУКОВОДСТВО ПО ОЦЕНКЕ ДЛЯ ПРЕПОДАВАТЕЛЯ	5
РУКОВОДСТВО ПО ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ ДЛЯ ОБУЧАЮЩИХСЯ	6
ПРИЛОЖЕНИЕ А - Тестовое задание с ответами	8

ПАСПОРТ ОЦЕНОЧНОГО СРЕДСТВА

1. **Форма промежуточной аттестации:** экзамен.
2. **Цели аттестации:** оценить результаты учебных достижений обучающегося в целом по дисциплине.
3. **Результаты освоения дисциплины, подлежащие проверке**

В результате освоения дисциплины обучающийся должен **уметь:**

- контролировать качество выполняемых работ.

В результате освоения дисциплины обучающийся должен **знать:**

- систему допусков и посадок, точность обработки, качества, классы точности;
- допуски и отклонения формы и расположения поверхностей;

Владеть компетенциями, включающими в себя способность:

ПК 1.6. Проводить контроль подготовки и сборки элементов конструкции под сварку.

ПК 1.9. Проводить контроль сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым конструкторской и производственно-технологической документации по сварке.

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 команде, эффективно общаться с коллегами, руководством.

4. **Форма проведения экзамена:** автоматизированная (NetTest)

5. **Методика оценивания:** сопоставление с эталоном ответов.

6. **Требования к процедуре аттестации**

Помещение: компьютерный класс

Оборудование: персональные компьютеры, программа NETTEST

7. **Требования к кадровому обеспечению аттестации**

Оценщики (эксперты): преподаватель специальных дисциплин

8. **Оценочные материалы:** тестовые материалы.

РУКОВОДСТВО ПО ОЦЕНКЕ ДЛЯ ПРЕПОДАВАТЕЛЯ

Оценка результатов освоения дисциплины проводится в ходе демонстрации обучающимся знаний, умений в процессе тестирования.

Для прохождения промежуточной аттестации обучающийся должен выполнить тестовое задание, состоящее из 30 вопросов в программе NETTEST.

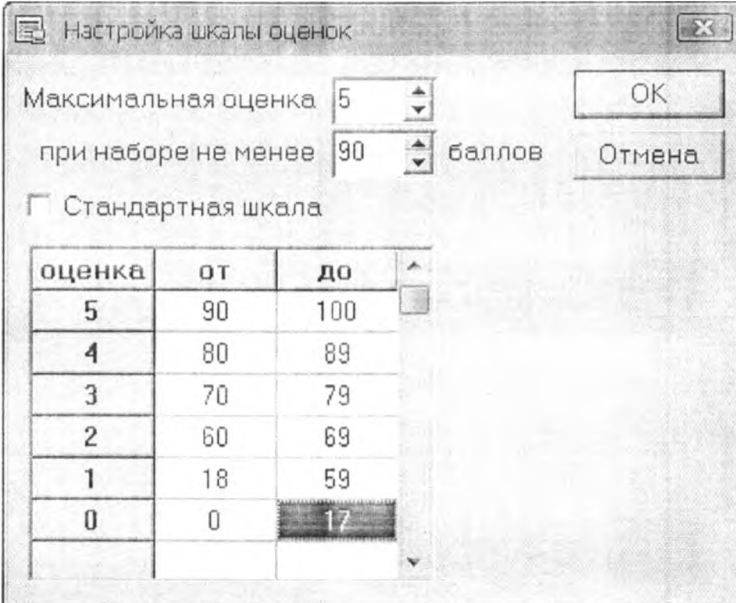
Оценивание осуществляется автоматически по разработанным нормам программы Nettest.

Для наглядности многие вопросы сопровождаются графическими изображениями.

Вопросы охватывают в основном все основные темы предмета. На тестирование отводится 45 минут.

Оценивание проводится по пятибалльной системе.

Оценку выставляет компьютер по шкале



Настройка шкалы оценок

Максимальная оценка: 5
при наборе не менее: 90 баллов

Стандартная шкала

оценка	от	до
5	90	100
4	80	89
3	70	79
2	60	69
1	18	59
0	0	17

РУКОВОДСТВО ПО ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ ДЛЯ ОБУЧАЮЩИХСЯ

Уважаемые студенты!

Формой промежуточной аттестации по дисциплине ОП.04 «ДОПУСКИ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ИЗМЕРЕНИЯ» является экзамен.

Условием допуска к промежуточной аттестации является сдача контрольных точек. Оценка за экзамен является итоговой оценкой по дисциплине.

В рамках экзамена необходимо выполнить тестовое задание, состоящее из 30 вопросов в программе NETTEST.

Тестирование будет проходить в компьютерном классе.

Результаты освоения дисциплины, подлежащие проверке

В результате освоения дисциплины обучающийся должен уметь:

– контролировать качество выполняемых работ.

В результате освоения дисциплины обучающийся должен знать:

– систему допусков и посадок, точность обработки, качества, классы точности;

– допуски и отклонения формы и расположения поверхностей;

Владеть компетенциями, включающими в себя способность:

ПК 1.6. Проводить контроль подготовки и сборки элементов конструкции под сварку.

ПК 1.9. Проводить контроль сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым конструкторской и производственно-технологической документации по сварке.

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.

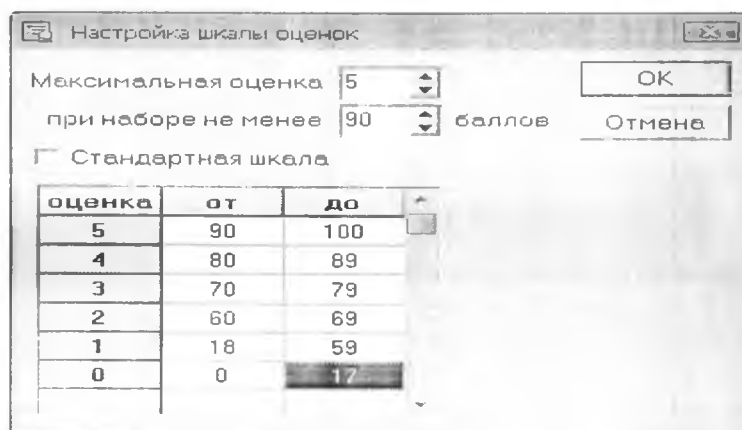
ОК 5. Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.

ОК 6. Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством.

На тестирование отводится 45 минут.

Оценивание проводится по пятибалльной системе. За каждый правильный ответ начисляется 1 балл.

Оценку выставляет компьютер по шкале



Рекомендуемая литература для подготовки к экзамену

Электронные издания (электронные ресурсы)

1. Средства измерений: учебник / Медведева Р.В. под ред., Мельников В.П. — Москва: КноРус, 2019. — 233 с. — ISBN 978-5-406-00385-5. — URL: <https://book.ru/book/930715>
2. Вячеславова О.Ф. Допуски и технические измерения: учебник / Вячеславова О.Ф., Дьяков Д.А., Парфеньева И.Е., Зайцев С.А. — Москва: КноРус, 2021. — 267 с. — ISBN 978-5-406-01699-2. — URL: <https://book.ru/book/938765>

Дополнительные источники

1. Метрология, стандартизация и сертификация в машиностроении : учебник для студ. учреждений сред. проф. образования / [С.А. Зайцев, А.Н. Толстов, Д.Д. Грибанов, А.Д. Куранов]. — 6-е изд., стер. — М.: Издательский центр «Академия», 2015. — 288 с.

ПРИЛОЖЕНИЕ А

Тестовое задание с ответами

1. Определить наибольший зазор в соединении
+ 0,019
2. Определить наибольший натяг в соединении
+ 0,02
3. Определить наибольший натяг в соединении
+ 0,03
4. Определить допуск посадки
+ 0,1
5. Определить Номинальный размер проходной стороны пробки для отверстия 80H7
+ 80,004
6. Определить допуск параллельности шпоночного паза вала диаметром 80 мм
+ 0,026
7. Определить наибольший зазор между шпонкой и пазом отверстия диаметром 35 мм
+ 0,054
8. По какой формуле находится допуск вала
- $D_{\max} - D_{\min}$
+ $d_{\max} - d_{\min}$
+ $e_s - e_i$
- $ES - EI$
9. По какой формуле находится наибольший натяг в соединении
+ $d_{\max} - D_{\min}$
- $d_{\min} - D_{\max}$
- $D_{\max} - d_{\min}$
- $D_{\min} - d_{\max}$
10. По какой формуле находится наименьший зазор в соединении
+ $D_{\min} - d_{\max}$
- $D_{\max} - d_{\min}$
- $d_{\min} - D_{\max}$
- $d_{\max} - D_{\min}$
11. Определить наибольший диаметр отверстия под резьбу M48-6H
+ 43,297
12. Отметить все посадки с зазором
- H7/s6
+ H7/f6
+ H8/h8
- H7/k6
+ G7/h6

13. Отметить все посадки переходные
- H7/p6
 - + H7/n6
 - H7/h6
 - + H8/js7
 - S7/h6
14. Определить диаметр d1
- + 71,5
15. Определить наибольший размер НЕпроходной стороны пробки для измерения отверстия диаметром 80H7
- + 80,0325
16. Определить наибольший диаметр вала под резьбу M20-6g
- + 19,958
17. Как называется прибор для измерения наружных линейных размеров
- + штангенциркуль
 - + микрометр
18. как называется прибор для измерения внутренних линейных размеров
- + штангенциркуль
 - микрометр
19. Как называется наука об измерениях
- + метрология
 - + Метрология
 - + метралогиа
 - + Метралогиа
20. Какие углы называются наружными
- 0-90
 - 90-180
 - + 0-180
 - 0-360
21. Когда начался советский период стандартизации
- 1923
 - 1924
 - + 1925
 - 1825
22. Как называется термин, условно применяемый для обозначения наружных элементов деталей
- + вал
 - + Вал
 - + валом
 - + Валом
23. Как называется термин, условно применяемый для обозначения внутренних элементов деталей
- + отверстие
 - + Отверстие
 - + атверстие

+ Атверстие

24. Как называется числовое значение линейной величины
- + размер
 - + Размер
 - + розмер
 - + Розмер
25. Как называется разность между наибольшим и наименьшим предельными размерами
- + допуск
 - отклонение
 - припуск
 - погрешность
26. В каком году была утверждена Международная система единиц
- + 1960
 - 1860
 - 1760
27. Как называется равномерная шкала с пределом измерения, равным цене деления основной шкалы
- + нониус
 - + Нониус
 - + нониуз
 - + Нониуз
28. Как называется отклонение результата измерения от действительного значения измеряемой величины
- + погрешность
 - отклонение
 - припуск
 - допуск
29. Определить допуск посадки отверстия
- + 0,06
 - + 0.06
30. Определить наименьший размер отверстия
- + 65

ДОКУМЕНТ ПОДПИСАН
ЭЛЕКТРОННОЙ ПОДПИСЬЮ

СВЕДЕНИЯ О СЕРТИФИКАТЕ ЭП

Сертификат 487335726471474211034024297916462361476713766817

Владелец Тришевский Владимир Дмитриевич

Действителен с 22.08.2023 по 21.08.2024