

КОМПЛЕКТ КОНТРОЛЬНО-ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ

Междисциплинарный курс: МДК.02.02 Технология изготовления
деталей автотракторной техники

Специальность: 23.02.02 Автомобиле- и тракторостроение

Форма обучения	очная	
	на базе 9 кл.	на базе 11 кл.
Группа	ДА-41, ДА-42	-
Курс	3	-
Семестр	5, 6	-
Форма промежуточной аттестации	СК, ДЗ	-

2024 г.

Разработчик:

Преподаватель СПб ГБПОУ «АТТ» Урванцева К.П.

Рассмотрено и одобрено на заседании цикловой комиссии
№ 10 «Техническое обслуживание и ремонт автомобильной и тракторной техники»
Протокол № 8 от «13» марта 2024 г.

Председатель ЦК Немькин Г.И.

Проверено:

Зав. библиотекой Кузнецова В.В.

Методист Алексеенкова П.А.

Зав. методическим кабинетом Мельникова Е.В.

Рекомендовано и одобрено:
Методическим советом СПб ГБПОУ «АТТ»
Протокол № 4 от «27» марта 2024 г.

Председатель Методического совета Вишневская М.В.,
зам. директора по УР

Акт согласования с работодателем
№ 6 от «24» апреля 2024 г.

Принято
на заседании педагогического совета
Протокол №5 от «24» апреля 2024 г.

Утверждено
Приказом директора СПб ГБПОУ «АТТ»
№803/132а от «24» апреля 2024 г.

1 Паспорт комплекта контрольно-оценочных средств

1.1 Общие положения

Контрольно-оценочные средства (КОС) предназначены для контроля и оценки образовательных достижений обучающихся, освоивших программу по междисциплинарному курсу МДК.02.02 Технология изготовления деталей автотракторной техники

Комплект КОС включают контрольные материалы для проведения:

- промежуточной аттестации во 5 семестре в форме семестрового контроля;
- промежуточной аттестации во 6 семестре в форме дифференцированного зачета.

Промежуточная аттестация во 5 семестре.

Семестровый контроль проводится одновременно для всей группы в виде выведения средней оценки за запланированные программой работы.

Промежуточная аттестация во 6 семестре.

Дифференцированный зачет проводится одновременно для всей группы в виде выведения средней оценки за запланированные программой работы.

1.2 Результаты освоения программы, подлежащие оценке

Промежуточная аттестация в 5 семестре

Результаты освоения	Показатели оценки	Формы и методы оценки
Уметь:		
У1 - осуществлять выбор рационального способа получения заготовки	– расчет и проверка величины припусков и размеров заготовок; – расчет коэффициента использования материала; – выбор способов обработки поверхностей и технологически грамотное назначение технологических баз	Практическая работа № 1-10
У2 - проверять соответствие заготовок и вспомогательных материалов требованиям технологической карты	– расчет и проверка величины припусков и размеров заготовок; – расчет коэффициента использования материала; – выбор способов обработки поверхностей и технологически грамотное назначение технологических баз	Практическая работа № 1-10
У10 - участвовать в разработке мероприятий по предупреждению выпуска некачественной продукции	– разрабатывать мероприятия по контролю выпускаемой продукции; – разрабатывать контрольные операции и переходы	Практическая работа № 1-10

Результаты освоения	Показатели оценки	Формы и методы оценки
У11 - применять меры корректирующего и предупреждающего действия по устранению причин возникновения дефектов (бракованной) продукции	<ul style="list-style-type: none"> – разрабатывать мероприятия по контролю выпускаемой продукции; – разрабатывать контрольные операции и переходы 	Практическая работа № 1-10
Знать:		
31 - технологии изготовления деталей в металлообрабатывающем производстве;	<ul style="list-style-type: none"> – обеспечение производственного процесса изготовления в соответствии с установленными требованиями; – рациональность выбора технологического оборудования и технологической оснастки: приспособлении и, режущего, мерительного и вспомогательного инструмента. 	Практическая работа № 1-10
35 - основы регулирования и контроля процессов металлообработки деталей;	<ul style="list-style-type: none"> – средства технического контроля изделия; – критерии контроля качества деталей. 	Практическая работа № 1-10
310 - статистические методы контроля качества продукции.	<ul style="list-style-type: none"> – разрабатывать рабочие места по техническому контролю; – средства технического контроля изделия; – критерии контроля качества деталей. 	Практическая работа № 1-10

Промежуточная аттестация в 6 семестре

Результаты освоения	Показатели оценки	Формы и методы оценки
МДК.02.02 Технология изготовления деталей автотракторной техники		
Уметь:		
У1 - осуществлять выбор рационального способа получения заготовки	<ul style="list-style-type: none"> – расчет и проверка величины припусков и размеров заготовок; – расчет коэффициента использования материала; – выбор способов обработки поверхностей и технологически грамотное назначение технологических баз 	Практическая работа № 1-14
У2 - проверять соответствие заготовок и вспомогательных материалов требованиям	<ul style="list-style-type: none"> – расчет и проверка величины припусков и размеров заготовок; – расчет коэффициента 	Практическая работа № 1-14

Результаты освоения	Показатели оценки	Формы и методы оценки
технологической карты	использования материала; – выбор способов обработки поверхностей и технологически грамотное назначение технологических баз	
У10 - участвовать в разработке мероприятий по предупреждению выпуска некачественной продукции	– разрабатывать мероприятия по контролю выпускаемой продукции; – разрабатывать контрольные операции и переходы	Практическая работа № 1-14
У11 - применять меры корректирующего и предупреждающего действия по устранению причин возникновения дефектов (бракованной) продукции	– разрабатывать мероприятия по контролю выпускаемой продукции; – разрабатывать контрольные операции и переходы	Практическая работа № 1-14
Знать:		
31 - технологии изготовления деталей в металлообрабатывающем производстве;	– обеспечение производственного процесса изготовления в соответствии с установленными требованиями; – рациональность выбора технологического оборудования и технологической оснастки: приспособлении и, режущего, мерительного и вспомогательного инструмента.	Практическая работа № 1-14
35 - основы регулирования и контроля процессов металлообработки деталей;	– средства технического контроля изделия; – критерии контроля качества деталей.	Практическая работа № 1-14
310 - статистические методы контроля качества продукции.	– разрабатывать рабочие места по техническому контролю; – средства технического контроля изделия; – критерии контроля качества деталей.	Практическая работа № 1-14

2 Пакет экзаменатора

2.1 Условия проведения

Промежуточная аттестация в 5 семестре.

Условия приема: до сдачи семестрового контроля допускаются студенты, выполнившие запланированные рабочей программой работы и имеющие положительные оценки по итогам их выполнения.

Количество работ:

- 10 практических работ;

Требования к содержанию, объему, оформлению и представлению: семестровый контроль включает все запланированные рабочей программой работы.

Время проведения: 90 минут.

Оборудование: не используется.

Учебно-методическая и справочная литература: не используется.

Порядок подготовки: с условиями проведения и критериями оценивания студенты знакомятся на первом занятии, запланированные рабочей программой работы проводятся в течение курса обучения.

Порядок проведения: преподаватель озвучивает итоги по результатам текущих работ, проводит собеседование со студентами, имеющими академические задолженности и претендующих на более высокую оценку.

Промежуточная аттестация в 6 семестре.

Условия приема: до сдачи дифференцированного зачёта допускаются студенты, выполнившие запланированные рабочей программой работы и имеющие положительные оценки по итогам их выполнения.

Количество контрольных заданий:

- 14 практических работ;

Требования к содержанию, объему, оформлению и представлению: дифференцированный зачет включает все запланированные рабочей программой работы.

Время проведения: 90 минут.

Оборудование: не используется.

Учебно-методическая и справочная литература: не используется.

Порядок подготовки: с условиями проведения и критериями оценивания студенты знакомятся на первом занятии, запланированные рабочей программой работы проводятся в течение курса обучения.

Порядок проведения: преподаватель озвучивает итоги по результатам текущих работ, проводит собеседование со студентами, имеющими академические задолженности и претендующих на более высокую оценку.

2.2 Критерии и система оценивания

Промежуточная аттестация в 5 семестре.

Оценка «отлично» ставится, если студент выполнил все запланированные рабочей программой работы в полном объеме и средняя оценка составляет 4,6 и более.

Оценка «хорошо» ставится, если студент выполнил все запланированные рабочей программой работы в полном объеме и средняя оценка по заданиям составляет 3,6 - 4,5.

Оценка «удовлетворительно» ставится, если студент выполнил все запланированные рабочей программой работы в полном объеме и средняя оценка по заданиям составляет 3,0 - 3,5.

Оценка «неудовлетворительно» ставится, если студент выполнил все запланированные рабочей программой работы в полном объеме и средняя оценка составляет 2,9 и менее; если студент выполнил запланированные рабочей программой работы не в полном объеме или выполнил не все запланированные рабочей программой работы.

Промежуточная аттестация в 6 семестре.

Оценка «отлично» ставится, если студент выполнил все запланированные рабочей программой работы в полном объеме и средняя оценка составляет 4,6 и более.

Оценка «хорошо» ставится, если студент выполнил все запланированные рабочей программой работы в полном объеме и средняя оценка по заданиям составляет 3,6 - 4,5.

Оценка «удовлетворительно» ставится, если студент выполнил все запланированные рабочей программой работы в полном объеме и средняя оценка по заданиям составляет 3,0 - 3,5.

Оценка «неудовлетворительно» ставится, если студент выполнил все запланированные рабочей программой работы в полном объеме и средняя оценка составляет 2,9 и менее; если студент выполнил запланированные рабочей программой работы не в полном объеме или выполнил не все запланированные рабочей программой работы.

3 Пакет экзаменуемого

3.1 Перечень запланированных рабочей программой работ

Промежуточная аттестация в 5 семестре:

- 1) Отчёт по практическим работам:
 - 1.1) Практическая работа № 1. Проектирования маршрутного технологического процесса изготовления деталей тип «Вал» по чертежу на основе типового технологического процесса с заполнением маршрутной карты
 - 1.2) Практическая работа № 2. Проектирование токарной операции изготовления вала по чертежу с заполнением операционной карты и карты эскизов.
 - 1.3) Практическая работа № 3. Проектирование токарной операции изготовления вала по чертежу с заполнением операционной карты и карты эскизов.
 - 1.4) Практическая работа № 4. Проектирования маршрутного технологического процесса изготовления детали тип «Втулка» по чертежу на основе типового технологического процесса с заполнением маршрутной карты.
 - 1.5) Практическая работа № 5. Проектирование токарно-револьверной операции изготовления втулки по чертежу с заполнение операционной карты и карты эскизов
 - 1.6) Практическая работа № 6. Проектирование маршрутного технологического процесса изготовления корпусной детали по чертежу на основе типового технологического процесса с заполнением маршрутной карты.
 - 1.7) Практическая работа № 7. Проектирование фрезерной операции изготовления корпусной детали по чертежу с заполнение операционной карты и карты эскизов.
 - 1.8) Практическая работа №8 Типовые технологические процессы изготовления зубчатых колес, применяемое оборудование и оснастка.
 - 1.9) Практическая работа №9 Проектирование маршрутного технологического процесса изготовления детали тип «зубчатое колесо» по чертежу на основе типового технологического процесса с заполнением маршрутной карты.
 - 1.10) Практическая работа №10 Проектирование зубонарезной операции изготовления зубчатого колеса по чертежу с заполнение операционной карты и карты эскизов.

Промежуточная аттестация в 6 семестре:

- 1) Отчёт по практическим работам:
 - 1.1) Практическая работа № 1. Проектирования маршрутного технологического процесса изготовления деталей тип «Вал» по чертежу на основе типового технологического процесса с заполнением маршрутной карты
 - 1.2) Практическая работа № 2. Проектирование токарной операции изготовления вала по чертежу с заполнением операционной карты и карты эскизов.
 - 1.3) Практическая работа № 3. Проектирование токарной операции изготовления вала по чертежу с заполнением операционной карты и карты эскизов.
 - 1.4) Практическая работа № 4. Проектирования маршрутного технологического процесса изготовления детали тип «Втулка» по чертежу на основе типового технологического процесса с заполнением маршрутной карты.
 - 1.5) Практическая работа № 5. Проектирование токарно-револьверной операции изготовления втулки по чертежу с заполнение операционной карты и карты эскизов
 - 1.6) Практическая работа № 6. Проектирование маршрутного технологического процесса изготовления корпусной детали по чертежу на основе типового технологического процесса с заполнением маршрутной карты.

1.7) Практическая работа № 7. Проектирование фрезерной операции изготовления корпусной детали по чертежу с заполнение операционной карты и карты эскизов.

1.8) Практическая работа №8 Типовые технологические процессы изготовления зубчатых колес, применяемое оборудование и оснастка.

1.9) Практическая работа №9 Проектирование маршрутного технологического процесса изготовления детали тип «зубчатое колесо» по чертежу на основе типового технологического процесса с заполнением маршрутной карты.

1.10) Практическая работа №10 Проектирование зубонарезной операции изготовления зубчатого колеса по чертежу с заполнение операционной карты и карты эскизов.

1.11) Практическая работа № 11 Оценка влияния параметров наладки станка на точность обработки деталей.

1.12) Практическая работа № 12. Анализ заводского технологического процесса изготовления поршней.

1.13) Практическая работа №13. Анализ заводского технологического процесса изготовления шатунов. Проектирование маршрутного технологического процесса.

1.14) Практическая работа № 14 Проектирование участка механической обработки деталей автотракторной техники.