

Министерство образования и молодежной политики Свердловской области  
государственное автономное профессиональное образовательное учреждение  
Свердловской области  
«Уральский политехнический колледж – Межрегиональный центр компетенций»  
(ГАПОУ СО «Уральский политехнический колледж - МЦК»)

## **МЕТОДИЧЕСКИЕ РЕКОМЕНДАЦИИ**

**Разработка контрольно-оценочных средств для промежуточной аттестации обучающихся, осваивающих образовательные программы среднего профессионального образования с использованием независимой оценки квалификации (НОК)**

Екатеринбург, 2019

Разработано научно-методической службой Учебного центра ГАПОУ СО  
«Уральский политехнический колледж-МЦК»

Т.В. Ташлинцева, А.В. Юшкова Разработка оценочных средств (контрольно-измерительных материалов) для промежуточной аттестации обучающихся, осваивающих образовательные программы среднего профессионального образования с использованием процедуры независимой оценки квалификации

Методические рекомендации по разработке оценочных средств (контрольно-измерительных материалов) для промежуточной аттестации обучающихся, осваивающих образовательные программы среднего профессионального образования с использованием независимой оценки квалификации содержат характеристики процедуры независимой оценки квалификации (НОК) и примеры оценочных (контрольно-измерительных) средства для теоретического и практического этапа промежуточной аттестации (например в виде демонстрационного экзамена, т.к. в ФГОС СПО по ТОП-50 в разделе II. ТРЕБОВАНИЯ К СТРУКТУРЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ, пункт 2.8. написано: «Государственная итоговая аттестация проводится в форме защиты выпускной квалификационной работы в виде демонстрационного экзамена. Требования к содержанию, объему и структуре выпускной квалификационной работы образовательная организация определяет самостоятельно с учетом ПООП»).

## **СОДЕРЖАНИЕ**

1. НЕЗАВИСИМАЯ ОЦЕНКА КВАЛИФИКАЦИИ (НОК) – ИНСТРУМЕНТ ОЦЕНКИ КАЧЕСТВА ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ 4
2. ОЦЕНОЧНЫЕ (КОНТРОЛЬНО-ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЕ) СРЕДСТВА ДЛЯ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ 7
3. ОЦЕНОЧНЫЕ (КОНТРОЛЬНО-ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЕ) МАТЕРИАЛЫ ДЕМОНСТРАЦИОННОГО ЭКЗАМЕНА ПО ПРОФЕССИИ СПО 15.01.35 МАСТЕР СЛЕСАРНЫХ РАБОТ 10

# **1. НЕЗАВИСИМАЯ ОЦЕНКА КВАЛИФИКАЦИИ (НОК) – ИНСТРУМЕНТ ОЦЕНКИ КАЧЕСТВА ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ**

Независимая оценка квалификации – это процедура подтверждения соответствия квалификации соискателя положениям профессионального стандарта или квалификационным требованиям, установленным федеральными законами и иными нормативными правовыми актами Российской Федерации

Что дает независимая оценка квалификации?

- Соискателю:
  - государственное подтверждение квалификации;
  - включение в Федеральный реестр квалифицированных кадров;
  - защита интересов в трудовых конфликтах;
  - получение преимущества при трудоустройстве
- Профессиональной образовательной организации:

Признание качества и уровня подготовки выпускников, отвечающих требованиям профессиональных стандартов, соответствующих профессиональной деятельности выпускников образовательной программы среднего профессионального образования, требованиям рынка труда к специалистам соответствующего профиля.

Процедура независимой оценки квалификаций проходит в формате профессионального экзамена. Профессиональный экзамен – форма независимой оценки квалификации, используемая центром оценки квалификаций (ЦОК) для подтверждения соответствия квалификации соискателя положениям профессионального стандарта или квалификационным требованиям, установленным федеральными законами и иными нормативными правовыми актами Российской Федерации в порядке, установленном Правительством Российской Федерации.

Профессиональный экзамен включает в себя два этапа:

- теоретический этап;

- практический этап.

Условием допуска к профессиональному экзамену является успешное освоение соискателем (обучающимся) всех элементов программы профессионального модуля: теоретической части модуля (междисциплинарный курс), учебной и производственной практик.

### Структура оценочных процедур

| <b>ГИА СПО</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |                                                                                                                                                                              | <b>НОК</b>                                                                                                                                           |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Цель: Установление соответствия уровня и качества профессиональной подготовки выпускника специальности СПО требованиям ФГОС СПО</b>                                                                                                                                                                                                      |                                                                                                                                                                              | <b>Цель: Определение готовности осуществлять профессиональную деятельность в соответствии с требованиями ПС</b>                                      |
| <b>ФГОС по профессии:</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   | <b>ФГОС по специальности:</b>                                                                                                                                                | <b>Квалификация</b>                                                                                                                                  |
| ВКР=выпускная практическая квалификационная работа (ВПКР) +письменная экзаменационная работа (ПЭР)<br><b>для ФГОС по ТОП-50</b><br>Демонстрационный экзамен (ДЭ)                                                                                                                                                                            | ВКР = дипломная работа (проект) и (или) государственный экзамен (ГЭ)<br><b>для ФГОС по ТОП-50</b><br>Демонстрационный экзамен (ДЭ) включается в ВКР или проводится в виде ГЭ | <b>Профессиональный экзамен:</b><br>Теоретический этап<br>Практический этап                                                                          |
| <b>Основание оценки:</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |                                                                                                                                                                              |                                                                                                                                                      |
| Требования ФГОС СПО                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |                                                                                                                                                                              | Профессиональные стандарты и иные принятые в законном порядке требования к квалификации                                                              |
| <b>Предмет оценки</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |                                                                                                                                                                              |                                                                                                                                                      |
| Профессиональные компетенции<br>Общие компетенции<br>Основные виды деятельности                                                                                                                                                                                                                                                             |                                                                                                                                                                              | Квалификация в целом, в соответствии с требованиями, утвержденными в порядке, установленном законом                                                  |
| <b>Оценочные средства</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |                                                                                                                                                                              |                                                                                                                                                      |
| Контрольно-измерительные материалы, разработанные на основе требований ФГОС СПО                                                                                                                                                                                                                                                             |                                                                                                                                                                              | Оценочные материалы разрабатываются и утверждаются общероссийскими объединениями работодателей и профессиональными сообществами, объединенными в СПК |
| <b>Эксперты</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |                                                                                                                                                                              |                                                                                                                                                      |
| Государственная экзаменационная комиссия формируется из педагогических работников образовательной организации, лиц, приглашенных из сторонних организаций, в том числе педагогических работников, представителей работодателей или их объединений, направление деятельности которых соответствует профессиональной деятельности выпускников |                                                                                                                                                                              | Эксперты ЦОК – носители профессии, требования к квалификациям которых указаны в оценочных средствах, аттестованные СПК                               |

| <b>Документ</b>                                                                                                                                                                                             |                                                                                                                                                                                                                         |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| На основании Федерального закона РФ «Об образовании в Российской Федерации», № 273-ФЗ   ст. 60<br>Документы об образовании и (или) о квалификации –<br><b>ДИПЛОМ о СРЕДНЕМ ПРОФЕССИОНАЛЬНОМ ОБРАЗОВАНИИ</b> | Возможность одновременно с получением диплома об СПО получить документ, подтверждающий квалификацию, признаваемый на отраслевом и национальном уровнях, с внесением данных в национальный реестр – <b>СВИДЕТЕЛЬСТВО</b> |

### **Сопряжение предметов оценки при проведении ГИА и НОК**

Профессия (специальность) СПО: \_\_\_\_\_ (код, наименование)

Вид(ы) деятельности в соответствии с ФГОС:

-  
-  
-

Квалификация: \_\_\_\_\_ (код, наименование)

| <b>Положения ПС</b>            | <b>Требования ФГОС СПО</b> |
|--------------------------------|----------------------------|
| <b>Практический этап (ПЭ)</b>  |                            |
| ТФ (ТД)                        | ПК, ОК                     |
| ТД                             | Практический опыт          |
| <b>Теоретический этап (ТЭ)</b> |                            |
| Умения                         | Умения                     |
| Знания                         | Знания                     |

ФГОС СПО по ТОП-50 в разделе II. ТРЕБОВАНИЯ К СТРУКТУРЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ, пункт 2.8. написано: «Государственная итоговая аттестация проводится в форме защиты выпускной квалификационной работы в виде демонстрационного экзамена. Требования к содержанию, объему и структуре выпускной квалификационной работы образовательная организация определяет самостоятельно с учетом ПООП).

В методических рекомендациях предлагаем оценочные средства для проведения промежуточной аттестации по профессиональному модулю, освоение данного модуля соответствует квалификации **СЛЕСАРЬ-**

ИНСТРУМЕНТАЛЬЩИК (содержание, объем и структура демонстрационного экзамена определена самостоятельно ПОО):

- пример макета Оценочных средства для демонстрационного экзамена по профессии (специальности) СПО, в котором включены теоретический и практический этапы;
- Оценочные средства демонстрационного экзамена по профессии СПО 15.01.35 Мастер слесарных работ (ПМ.01 Слесарная обработка деталей, изготовление, сборка и ремонт приспособлений, режущего и измерительного инструмента)

Задания теоретического и практического этапов позволяют определить:

- 1). Соответствие результатов освоения обучающимися образовательной программы подготовки квалифицированных рабочих по профессии 15.01.35 Мастер слесарных работ;
- 2). Соответствие квалификации обучающихся положениям профессионального стандарта 40.028 «Слесарь-инструментальщик»

## **2. ОЦЕНОЧНЫЕ (КОНТРОЛЬНО-ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЕ) СРЕДСТВА ДЛЯ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ**

*Пример:*

### **МАКЕТ**

**Оценочные (контрольно-измерительные) средства демонстрационного экзамена по профессии СПО (промежуточная аттестация)**

#### **1. ОЦЕНОЧНЫЕ (КОНТРОЛЬНО-ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЕ) СРЕДСТВА ДЛЯ ТЕОРЕТИЧЕСКОГО ЭТАПА ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ**

**Задание №1 – тест**

*Инструкция*

.....

**БЛОК А. Допишите определение:**

- 1.
- 2.
- 3.
- 4.

5.

**БЛОК Б. Вставьте пропущенное слово:**

6.

7.

8.

9.

10.

**БЛОК В. Выберите один правильный ответ и обведите его кружком:**

11.

12.

13.

14.

15.

16.

**БЛОК Г. Установите соответствие:**

17.

18.

19.

20.

21.

**Задание №2 –практико-ориентированные задания (задачи)**

**Варианты практико-ориентированных заданий (задач):**

**Задание №1** (формулировка) .....

Критерии оценивания практико-ориентированного задания:

-

-

-

**Задание №2** (формулировка) .....

Критерии оценивания практико-ориентированного задания:

-

-

-

**Задание №3** (формулировка) .....

Критерии оценивания практико-ориентированного задания:

-

-

-

**Задание №3 –контрольные вопросы**

1.....

2.....

3.....

n.....

**2. ОЦЕНОЧНЫЕ (КОНТРОЛЬНО-ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЕ) СРЕДСТВА ДЛЯ ПРАКТИЧЕСКОГО ЭТАПА ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ**



**Задание на выполнение практического этапа (в реальных или модельных условиях)**

Задание демонстрационного экзамена соответствует требованиям (ФГОС СПО, ПС, требования работодателя)

**ЗАДАНИЕ:** (формулировка).....

**Условия выполнения задания:**

1. Место выполнения задания
2. Время выполнения задания
3. Форма оценки
4. Методы оценки

**В процессе выполнения практического задания оценивается:**

1. Продукт деятельности обучающегося:

-  
-

2. Процесс деятельности обучающегося:

-  
-

**Материально-техническое обеспечение выполнения практического задания:**

-  
-

| <b>Предмет оценки</b> | <b>Критерии оценки</b>           |
|-----------------------|----------------------------------|
| ПК 00                 | <i>Организует</i>                |
| ПК 00                 | <i>Соблюдает</i>                 |
| ПК 00                 | <i>Выбирает и подготавливает</i> |
| ПК 00                 | <i>Изготавливает</i>             |
|                       | <i>Выполняет</i>                 |

Эталон выполненной работы (рисунок, эскиз и др.).....

Чертеж (изделия, деталей, соединений и др.).....

**Экспертный лист экзаменаторов**

**Критерии оценки выполнения практического задания (формулировка).....**

| Процесс деятельности (изготовления) | Критерий оценки | Отметка о выполнении в баллах |       |
|-------------------------------------|-----------------|-------------------------------|-------|
|                                     |                 | Макс.                         | Факт. |
|                                     |                 |                               |       |
|                                     |                 |                               |       |
|                                     |                 |                               |       |
|                                     |                 |                               |       |
|                                     |                 |                               |       |
|                                     |                 |                               |       |
|                                     |                 |                               |       |
|                                     |                 |                               |       |
|                                     |                 |                               |       |

|  |  |               |            |
|--|--|---------------|------------|
|  |  |               |            |
|  |  | <b>ВСЕГО:</b> | <b>100</b> |

Практическое задание будет зачтено/выполнено при количестве баллов от 60 до 100, если обучающийся набирает менее 60 баллов, задание не засчитывается/не выполнено (60% от максимального количества баллов):

от 88 до 100 баллов – отметка «5»;

от 74 до 87 баллов – отметка «4»;

от 60 до 73 баллов – отметка «3»

### **3. ОЦЕНОЧНЫЕ (КОНТРОЛЬНО-ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЕ) МАТЕРИАЛЫ ДЕМОНСТРАЦИОННОГО ЭКЗАМЕНА ПО ПРОФЕССИИ СПО 15.01.35 МАСТЕР СЛЕСАРНЫХ РАБОТ**

*Пример:*

**Оценочные (контрольно-измерительные) материалы демонстрационного экзамена по профессии СПО 15.01.35 Мастер слесарных работ (промежуточная аттестация)**

**Профессиональный модуль ПМ.01 «Слесарная обработка деталей, изготовление, сборка и ремонт приспособлений, режущего и измерительного инструмента»**

#### **1. ОЦЕНОЧНЫЕ (КОНТРОЛЬНО-ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЕ) СРЕДСТВА ДЛЯ ТЕОРЕТИЧЕСКОГО ЭТАПА ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ**

##### **Задание №1.**

##### **Комплексный теоретический тест**

##### *Инструкция*

Прежде чем приступить к выполнению тестового задания, внимательно прочитайте вопросы. Если Вы затрудняетесь ответить на вопрос, переходите к следующему, но не забудьте вернуться к пропущенному заданию.

Время выполнения теста - 45 мин.

Максимальное количество баллов за выполнение теста – 25 баллов.

Каждый правильный ответ на вопрос блока А оценивается в 0,5 баллов; каждый правильный ответ на вопрос блока Б – 2 балла.

***БЛОК А. Выберите один правильный ответ и обведите его кружком:***

##### **1. РАЗМЕТКОЙ НАЗЫВАЕТСЯ ОПЕРАЦИЯ:**

- 1) по нанесению линий и точек на заготовку
- 2) по снятию с заготовки слоя металла
- 3) по нанесению на деталь защитного слоя
- 4) по удалению с детали заусенцев

##### **2. ВИДЫ РАЗМЕТКИ:**

- 1) прямая и угловая
- 2) плоскостная и пространственная

3) вертикальная и горизонтальная

4) круговая, квадратная и параллельная

### 3. РАЗМЕТОЧНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ:

1) напильник, надфиль, рашпиль

2) сверло, зенкер, зенковка, цековка

3) труборез, слесарная ножовка, ножницы

4) чертилка, молоток, прямоугольник, кернер, разметочный циркуль

### 4. МЕРИТЕЛЬНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ, ПРИМЕНЯЕМЫЕ ДЛЯ РАЗМЕТКИ:

1) масштабная линейка, штангенциркуль, угольник, штангенрейсмус

2) микрометр, индикатор, резьбовой шаблон, щуп

3) чертилка, молоток, прямоугольник, кернер, разметочный циркуль

4) киянка, гладилка, кувалда, молоток с круглым бойком

### 5. НАКЕРНИВАНИЕМ НАЗЫВАЕТСЯ ОПЕРАЦИЯ:

1) по нанесению точек-углублений на поверхности детали

2) по удалению заусенцев с поверхности детали

3) по распиливанию квадратного отверстия

4) по выпрямлению покоробленного металла

### 6. ИНСТРУМЕНТЫ, ПРИМЕНЯЕМЫЕ ПРИ РУБКЕ МЕТАЛЛА:

1) метчик, плашка, клупп

2) кернер, шабер, зенкер, киянка, гладилка

3) слесарная ножовка, труборез, ножницы по металлу

4) слесарное зубило, крейцмейсель, канавочник, молоток

### 7. ПРАВКОЙ МЕТАЛЛА НАЗЫВАЕТСЯ ОПЕРАЦИЯ:

1) по выправлению изогнутого или покоробленного металла, подвергаются только пластичные материалы

2) по образованию цилиндрического отверстия в сплошном материале

3) по образованию резьбовой поверхности на стержне

4) по удалению слоя металла с заготовки с целью придания нужной формы и размеров

### 8. СПОСОБЫ ПРАВКИ МЕТАЛЛА:

1) выкручиванием, изломом и выдавливанием

2) вдавливанием, разгибом и обжатием

3) затягиванием, выкручиванием и развальцовкой

4) изгибом, вытягиванием и выглаживанием

### 9. ИНСТРУМЕНТЫ И ПРИСПОСОБЛЕНИЯ, ПРИМЕНЯЕМЫЕ ПРИ ПРАВКЕ:

1) параллельные тиски, стуловые тиски, струбцины

2) натяжка, обжимка, поддержка, чекан

3) правильная плита, рихтовальная бабка, киянка, молоток, гладилка

4) кернер, шабер, зенкер, киянка, гладилка

### 10. РЕЗКОЙ МЕТАЛЛА НАЗЫВАЕТСЯ ОПЕРАЦИЯ:

1) связанная с разделением материалов на части с помощью режущего инструмента

2) по нанесению разметочных линий на поверхность заготовки

3) по образованию резьбовой поверхности внутри отверстия

4) по образованию резьбы на поверхности металлического стержня

### 11. РУЧНЫМИ ИНСТРУМЕНТАМИ ДЛЯ РЕЗКИ МЕТАЛЛА ЯВЛЯЮТСЯ:

- 1) зубило, крейцмейсель, канавочник
- 2) слесарная ножовка, ручные ножницы, труборез
- 3) гладилка, киянка, кувалда,
- 4) развертка, цековка, зенковка

#### 12. ОПИЛИВАНИЕМ НАЗЫВАЕТСЯ ОПЕРАЦИЯ:

- 1) по удалению сломанной пилы из места разреза на поверхности заготовки
- 2) по распиливанию заготовки или детали на части
- 3) по удалению с поверхности заготовки слоя металла при помощи режущего инструмента
- 4) по удалению металлических опилок с поверхности заготовки или детали

#### 13. ИНСТРУМЕНТЫ, ПРИМЕНЯЕМЫЕ ПРИ ОПИЛИВАНИИ:

- 1) плоскогубцы, круглогубцы, кусачки
- 2) молоток с круглым бойком, молоток с квадратным бойком
- 3) шабер плоский, зубило, киянка
- 4) напильники, надфили, рашпили

#### 14. ТИПЫ НАСЕЧЕК НАПИЛЬНИКОВ:

- 1) треугольная, ямочная, квадратная, овальная
- 2) линейная, параллельная, перпендикулярная, угловая
- 3) протяжная, ударная, строганная, упорная
- 4) одинарная, двойная перекрестная, дуговая, рашпильная

#### 15. КОЛИЧЕСТВО КЛАССОВ, НА КОТОРЫЕ ДЕЛЯТСЯ НАПИЛЬНИКИ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ЧИСЛА НАСЕЧЕК НА 1 СМ ДЛИНЫ:

- 1) 7 классов
- 2) 6 классов
- 3) 5 классов
- 4) 8 классов

#### 16. ФОРМЫ ПОПЕРЕЧНОГО СЕЧЕНИЯ НАПИЛЬНИКА:

- 1) плоские, квадратные, трехгранные, круглые, полукруглые, ромбические, ножовочные
- 2) овальные, треугольные, четырехгранные, вилочные, прямые, шестигранные
- 3) двусторонние, трёхсторонние, трёхсторонние, универсальные, специализированные
- 4) обыкновенные, профессиональные, полупрофессиональные

#### 17. СВЕРЛЕНИЕМ НАЗЫВАЕТСЯ ОПЕРАЦИЯ:

- 1) по образованию сквозных или глухих квадратных отверстий в сплошном материале
- 2) по образованию сквозных или глухих овальных отверстий в сплошном материале
- 3) по образованию сквозных или глухих треугольных отверстий в сплошном материале
- 4) по образованию сквозных или глухих цилиндрических отверстий в сплошном материале

#### 18. ВИДЫ СВЁРЛ:

- 1) треугольные, квадратные, прямые, угловые
- 2) ножовочные, ручные, машинные, машинно-ручные
- 3) спиральные, перовые, центровочные, кольцевые, ружейные
- 4) самозатачивающиеся, базовые, трапецеидальные, упорные

#### 19. ТИПЫ ХВОСТОВИКОВ У СПИРАЛЬНОГО СВЕРЛА:

- 1) овальные и параллельные
- 2) цилиндрическое и коническое
- 3) полукруглые и наружные

4) специальные и обычные

20. СВЕРЛОМ НАЗЫВАЕТСЯ РЕЖУЩИЙ ИНСТРУМЕНТ:

- 1) которым распиливают заготовку на части
- 2) которым образуют цилиндрические отверстия
- 3) применяемый при паянии
- 4) которым нарезают резьбу

21. РУЧНЫМИ СВЕРЛИЛЬНЫМИ ИНСТРУМЕНТАМИ ЯВЛЯЮТСЯ:

- 1) сверло, развёртка, зенковка, цековка
- 2) настольный сверлильный станок, вертикальный сверлильный станок, радиальный сверлильный станок
- 3) ручная дрель, коловорот, трещотка, электрические и пневматические дрели
- 4) притир, шабер, рамка, державка

22. СТАЦИОНАРНЫМ ОБОРУДОВАНИЕМ ДЛЯ СВЕРЛЕНИЯ НАЗЫВАЕТСЯ ОБОРУДОВАНИЕ:

- 1) переносимое от одной заготовки или детали к другой
- 2) работающее на электрическом токе
- 3) находящееся на одном месте, при этом обрабатываемая заготовка доставляется к нему
- 4) работающее на сжатом воздухе

23. ВИДЫ СВЕРЛИЛЬНЫХ СТАНКОВ:

- 1) подвесные, напольные и диагональные
- 2) настольные, вертикальные и радиальные
- 3) винторезные, расточные и долбежные
- 4) ручные, машинные и станочные

24. ЗЕНКЕРОВАНИЕМ НАЗЫВАЕТСЯ ОПЕРАЦИЯ ПО ОБРАБОТКЕ ПРОСВЕРЛЕННОГО, ШТАМПОВАННОГО, ЛИТОГО И ДРУГОГО ОТВЕРСТИЯ С ЦЕЛЬЮ ПРИДАНИЯ ЕМУ БОЛЕЕ ПРАВИЛЬНОЙ:

- 1) квадратной формы, более высокой точности и более низкой шероховатости
- 2) треугольной формы, более высокой точности и более высокой шероховатости
- 3) овальной формы, более низкой точности и более низкой шероховатости
- 4) геометрической формы, более высокой точности и более низкой шероховатости

25. ВИДЫ ЗЕНКЕРОВ:

- 1) остроносые и тупоносые
- 2) машинные и ручные
- 3) по камню и по бетону
- 4) цельные и насадные

26. РАЗВЕРТЫВАНИЕМ НАЗЫВАЕТСЯ ОПЕРАЦИЯ ПО ОБРАБОТКЕ:

- 1) резьбового отверстия
- 2) отверстия с высокой степенью точности
- 3) квадратного отверстия с высокой степенью точности
- 4) конического отверстия с высокой степенью точности

27. ВИДЫ РАЗВЕРТОК ПО ФОРМЕ РАБОЧЕЙ ЧАСТИ:

- 1) цилиндрические и конические
- 2) ромбические и полукруглые
- 3) четырёхгранные и трехгранные

4) прямые и конические

#### 28. ВИДЫ РАЗВЕРТОК ПО ТОЧНОСТИ ОБРАБОТКИ:

1) цилиндрические и конические

2) черновые и чистовые

3) качественные и некачественные

4) ручные и машинные

#### 29. ПРОФИЛИ РЕЗЬБЫ:

1) треугольная, прямоугольная, трапецеидальная, упорная, круглая

2) овальная, параболическая, трёхмерная, в нахлестку, зубчатая

3) полукруглая, врезная, сверхпрочная, антифрикционная

4) модульная, сегментная, трубчатая, потайная

#### 30. СИСТЕМЫ РЕЗЬБ:

1) сантиметровая, футовая, батарейная

2) газовая, дециметровая, калиброванная

3) метрическая, дюймовая, трубная

4) миллиметровая, водопроводная, газовая

#### 31. ЭЛЕМЕНТЫ РЕЗЬБЫ:

1) профиль зуба, наружный угол, средний угол, внутренний угол

2) угол профиля, шаг резьбы, наружный диаметр, диаметр, внутренний диаметр

3) зуб, модуль, наружный радиус, средний радиус, внутренний радиус

4) шаг зуба, угол модуля, наружный профиль, средний профиль, внутренний профиль

#### 32. ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ ВНУТРЕННЕЙ РЕЗЬБЫ:

1) крейцмейсель

2) зенкер

3) метчик

4) плашка

#### 33. ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ НАРУЖНОЙ РЕЗЬБЫ:

1) зенковка

2) цековка

3) плашка

4) метчик

#### 34. ВИДЫ ПЛАШЕК:

1) круглая, квадратная (раздвижная), резбонакатная

2) шестигранная, сферическая, торцевая

3) упорная, легированная, закаленная

4) модульная, сегментная, профильная

#### 35. РАСПИЛИВАНИЕ ЯВЛЯЕТСЯ РАЗНОВИДНОСТЬЮ:

1) опиливания

2) притирки

3) шабрения

4) припасовки

#### 36. ПРИПАСОВКОЙ НАЗЫВАЕТСЯ ОПЕРАЦИЯ ПО ВЗАИМНОЙ ПРИГОНКЕ СПОСОБАМИ:

1) рубки двух сопряжённых деталей

- 2) шабрения двух сопряжённых деталей
- 3) притирки двух сопряжённых деталей
- 4) опиливания двух сопряжённых деталей

37. ШАБРЕНИЕМ НАЗЫВАЕТСЯ ОПЕРАЦИЯ ЗАКЛЮЧАЮЩАЯСЯ В СОСКАБЛИВАНИИ ОЧЕНЬ ТОНКИХ СЛОЁВ МЕТАЛЛА С ПОВЕРХНОСТИ ЗАГОТОВКИ С ПОМОЩЬЮ РЕЖУЩЕГО ИНСТРУМЕНТА:


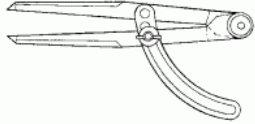
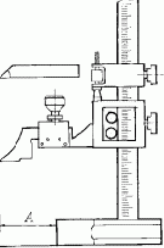
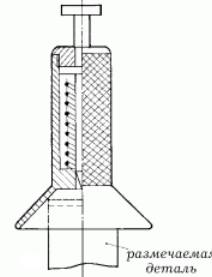
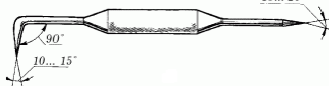
- 1) притира
- 2) шабера
- 3) надфиля
- 4) рашпиля

38. ВИДЫ ШАБЕРОВ ПО ФОРМЕ РЕЖУЩЕЙ КРОМКИ:

- 1) односторонние, двухсторонние, трехсторонние
- 2) плоские, трёхгранные, фасонные
- 3) модульные, профильные, сегментные
- 4) стальные, чугунные, латунные

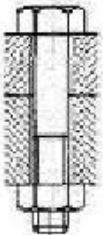
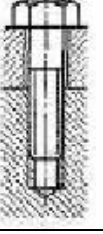
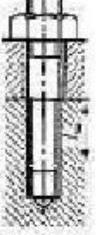
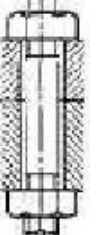
**Блок Б. Установите соответствие:**

39. ИЗОБРАЖЕНИЯ РАЗМЕТОЧНОГО ИНСТРУМЕНТА И ЕГО НАИМЕНОВАНИЯ

| Изображение инструмента                                                                | Наименование             | Ответ (цифра и буква) |
|----------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------|-----------------------|
| 1.   | А. Циркуль               |                       |
| 2.  | Б. Штангенрейсмус        |                       |
| 3.  | В. Кернер-центроискатель |                       |
| 4.  | Г. Чертилка              |                       |
| 5.  | Д. Штангенциркуль        |                       |

40. ИЗОБРАЖЕНИЯ РЕЗЬБОВОГО СОЕДИНЕНИЯ И ТИПА СОЕДИНЕНИЯ

| Изображение соединения | Тип соединения | Ответ (цифра и буква) |
|------------------------|----------------|-----------------------|
|------------------------|----------------|-----------------------|

|    |                                                                                    |                                         |  |
|----|------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------|--|
| 1. |   | А. Винтом<br>Б. Болтовое<br>В. Шпилькой |  |
| 2. |   |                                         |  |
| 3. |   |                                         |  |
| 4. |  |                                         |  |

41. СЛЕСАРНЫХ ОПЕРАЦИЙ С ВИДАМИ ОПЕРАЦИЙ (ПОДГОТОВИТЕЛЬНЫЕ, РАЗМЕРНЫЕ, ПРИГОНОЧНЫЕ)

| Слесарные операции     | Вид операций                                            | Ответ (цифра и буква) |
|------------------------|---------------------------------------------------------|-----------------------|
| 1. Разметка            | А. Подготовительные<br>Б. Разметочные<br>В. Пригоночные |                       |
| 2. Опиливание          |                                                         |                       |
| 3. Притирка            |                                                         |                       |
| 4. Шабрение            |                                                         |                       |
| 5. Обработка отверстий |                                                         |                       |

### Задание №2. Практико-ориентированные задания (задачи)

#### Задание 1.

Описать алгоритм построения развертки кубического сосуда на формате А4.

Выполнить развертку с нанесением размеров для последующего применения при изготовлении детали «Коробка».

Размеры кубического сосуда выбрать самостоятельно.

Критерии оценивания практико-ориентированного задания:

- алгоритм построения развертки соответствует эталону;
- осевые линии (риски) нанесены взаимно перпендикулярно;

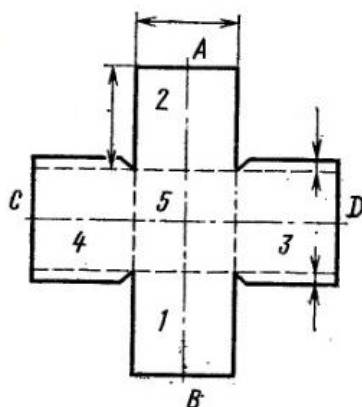


- дно сосуда (квадрат 5) построено в соответствии с выбранным размером;
- стороны кубического сосуда (квадраты 1, 2, 3, 4) построены в соответствии с выбранным размером;
- припуски у двух сторон квадрата размечены в соответствии с припуском для заклепочных швов;
- размеры нанесены в соответствии с **ГОСТ 2.109-73**.

*Эталон алгоритма построения развертки кубического сосуда*

1. Наносят взаимно перпендикулярные осевые линии АВ и CD (на формате А4)
2. Строят квадрат 5 со стороной определенного размера, начиная от базовых линий.
3. Строят квадраты 1, 2, 3, 4 определенного размера
4. Размечают припуск для заклепочного шва шириной определенного размера для соединения плоскостей у двух сторон квадратов.

*Эталон построения развертки кубического сосуда*



## Задание 2.

Заполнить свободные ячейки таблицы «Типичные дефекты рубки, причины их появления и способы предупреждения»

| Дефект                                    | Причины появления                 | Способы предупреждения                                   |
|-------------------------------------------|-----------------------------------|----------------------------------------------------------|
| <b>Рубка листовой стали в тисках</b>      |                                   |                                                          |
| Обрубленная кромка детали криволинейна    | Деталь слабо зажата в тисках      |                                                          |
| Стороны вырубленной детали непараллельные |                                   | Соблюдать правила разметки                               |
|                                           |                                   | Устанавливать деталь в тисках точно по разметочной риске |
| <b>Прорубание канавок</b>                 |                                   |                                                          |
| Рваные кромки канавок                     | Неправильная заточка крейцмейселя |                                                          |
| Сколы на конце канавки                    | Не обрублена фаска на детали      |                                                          |

| Срубание слоя металла на широкой поверхности         |                                               |                                            |
|------------------------------------------------------|-----------------------------------------------|--------------------------------------------|
| Грубые «завалы» и зарубы на обработанной поверхности |                                               | Перед началом рубки заточить зубило        |
|                                                      | Неправильная установка убила в процессе рубки |                                            |
| Рубка листовой, полосовой и прутковой стали на плите |                                               |                                            |
| Кромка отрубленной детали непрямолинейна             |                                               | Следить за прямолинейностью риски разметки |
|                                                      | Рубка выполнялась не по разметочной риске     |                                            |

*Эталон заполнения таблицы:  
«Типичные дефекты рубки, причины их появления и способы предупреждения»*

| Дефект                                               | Причины появления                             | Способы предупреждения                                                                                                                        |
|------------------------------------------------------|-----------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Рубка листовой стали в тисках                        |                                               |                                                                                                                                               |
| Обрубленная кромка детали криволинейна               | Деталь слабо зажата в тисках                  | Прочно закреплять деталь в тисках                                                                                                             |
| Стороны вырубленной детали непараллельны             | Перекося разметочных рисок                    | Соблюдать правила разметки                                                                                                                    |
|                                                      | Перекося детали в тисках                      | Устанавливать деталь в тисках точно по разметочной риске                                                                                      |
| Прорубание канавок                                   |                                               |                                                                                                                                               |
| Рваные кромки канавок                                | Неправильная заточка крейцмейселя             | Крейцмейсель затачивать с поднутрением режущей кромки                                                                                         |
| Сколы на конце канавки                               | Не обрублена фаска на детали                  | Перед началом рубки поверхности детали, особенно из хрупкого металла, необходимо срубить фаску на ребре заготовки в месте выхода крейцмейселя |
| Срубание слоя металла на широкой поверхности         |                                               |                                                                                                                                               |
| Грубые «завалы» и зарубы на обработанной поверхности | Рубка осуществлялась тупым зубилом            | Перед началом рубки заточить зубило                                                                                                           |
|                                                      | Неправильная установка убила в процессе рубки | Устанавливать зубило под углом к обрабатываемой поверхности не менее 30°                                                                      |
| Рубка листовой, полосовой и прутковой стали на плите |                                               |                                                                                                                                               |
| Кромка отрубленной детали непрямолинейна             | Нарушение правил разметки детали              | Следить за прямолинейностью риски разметки                                                                                                    |
|                                                      | Рубка выполнялась не по                       | Точно устанавливать зубило                                                                                                                    |

**Задание 3.**

По предложенному рисунку определить название элементов рабочего места слесаря-инструментальщика

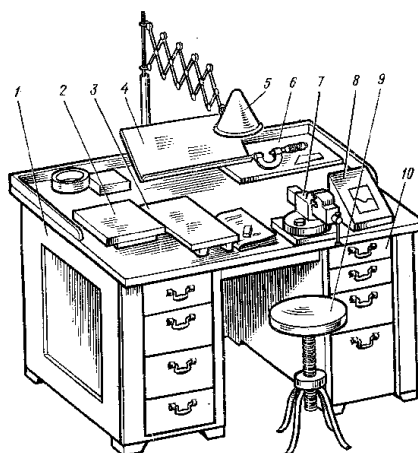


Рис.1 – Рабочий верстак слесаря-инструментальщика

1. \_\_\_\_\_
2. \_\_\_\_\_
3. \_\_\_\_\_
4. \_\_\_\_\_
5. \_\_\_\_\_
6. \_\_\_\_\_
7. \_\_\_\_\_
8. \_\_\_\_\_
9. \_\_\_\_\_
10. \_\_\_\_\_

*Эталон названий элементов рабочего места*

1. Тумба
2. Поверочная плита
3. Доводочная плита
4. Планшет для чертежей
5. Лампа на шарнире
6. Полочка для контрольно-измерительных инструментов
7. Параллельные поворотные слесарные тиски
8. Световой фонарь
9. Стул с винтовым подъемом сиденья
10. Выдвижные ящики

## **2. ОЦЕНОЧНЫЕ (КОНТРОЛЬНО-ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЕ) СРЕДСТВА ДЛЯ ПРАКТИЧЕСКОГО ЭТАПА ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ**

**Задание на выполнение практических действий в реальных или модельных условиях по ПМ 01. «Слесарная обработка деталей, изготовление, сборка и ремонт приспособлений, режущего и измерительного инструмента»**

**ЗАДАНИЕ: «Изготовить детали и собрать слесарное изделие «Подставка под паяльник»**

### **Условия выполнения задания**

1. Место выполнения задания – слесарная мастерская
2. Время выполнения задания – 6 часов
3. Форма оценки: результаты выполнения практической работы
4. Методы оценки: наблюдение, экспертная оценка по критериям

**В процессе выполнения практического задания оценивается:**

1. Продукт деятельности обучающегося:
  - детали слесарного изделия: «Подставка под паяльник»
  - слесарное изделие: «Подставка под паяльник»
2. Процесс деятельности обучающегося:
  - организация рабочего места
  - выбор и подготовка рабочего и контрольно-измерительного инструмента, приспособлений
  - подготовка материалов в соответствии с производственным заданием и рабочим чертежом
  - разметка и резка листового металла в соответствии с рабочими чертежами
  - изготовление деталей слесарного изделия: основание, коробка – 2 шт., подставка
  - нарезание резьбы в опоре
  - чистовая обработка бархатным напильником и абразивной бумагой всех деталей изделия
  - сборка слесарного изделия «Подставка под паяльник»

**Материально-техническое обеспечение выполнения практического задания:**

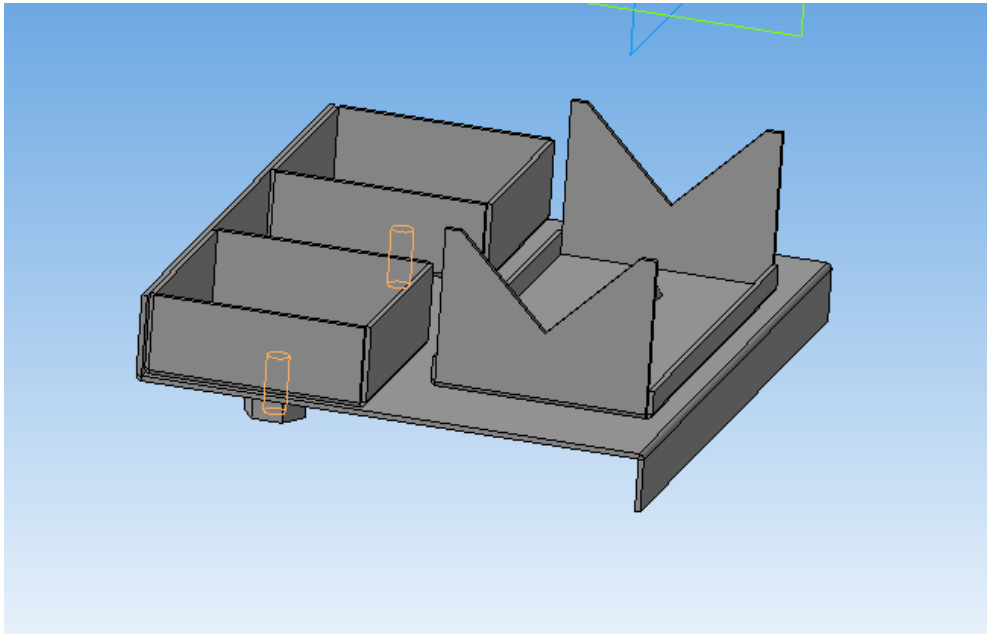
1. Рабочие чертежи
2. Материалы: сталь листовая Ст3 (толщина 1 мм, размер заготовки 120x260мм)
  - заклепка – 2 шт. (диаметр 4x10мм)
  - винт – 2 шт. (М5x10мм)
  - шестигранник – 2 шт. (S10x10 мм)
3. Инструменты и оборудование:
  - верстак слесарный, тисы
  - станок сверлильный
  - ножницы рычажные (ножовка по металлу)
  - чертилка, линейка, кернер, угольник
  - молоток 100гр., и 400гр.,

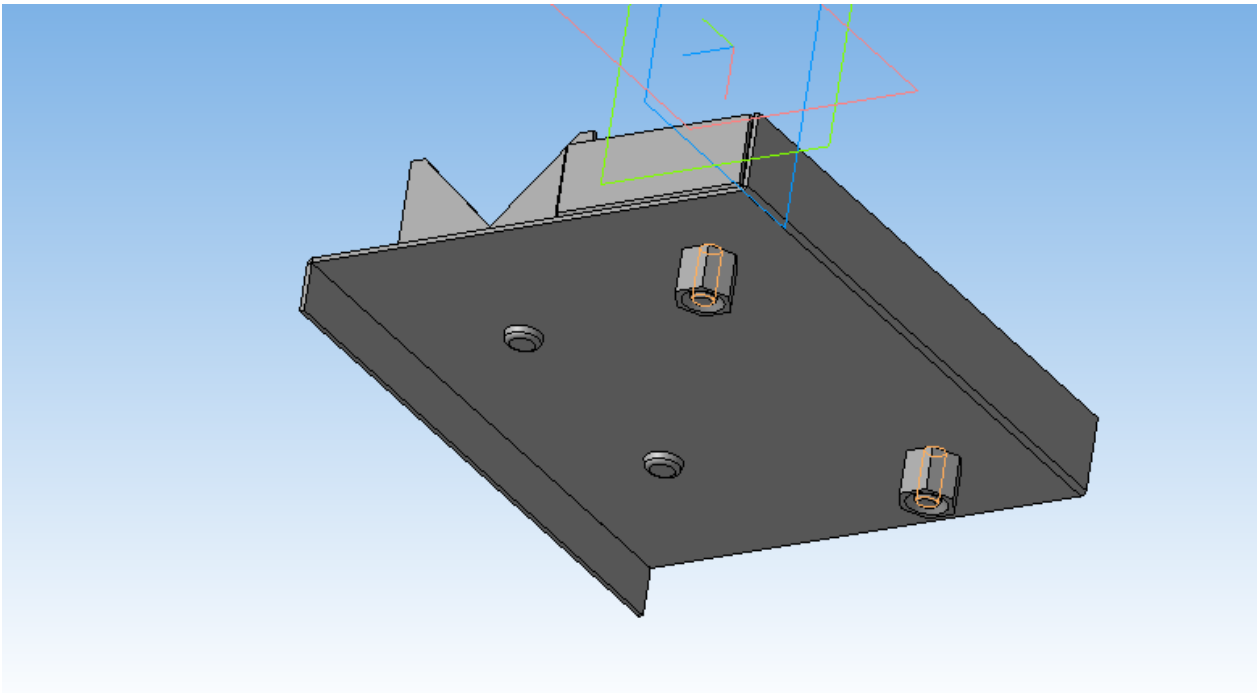
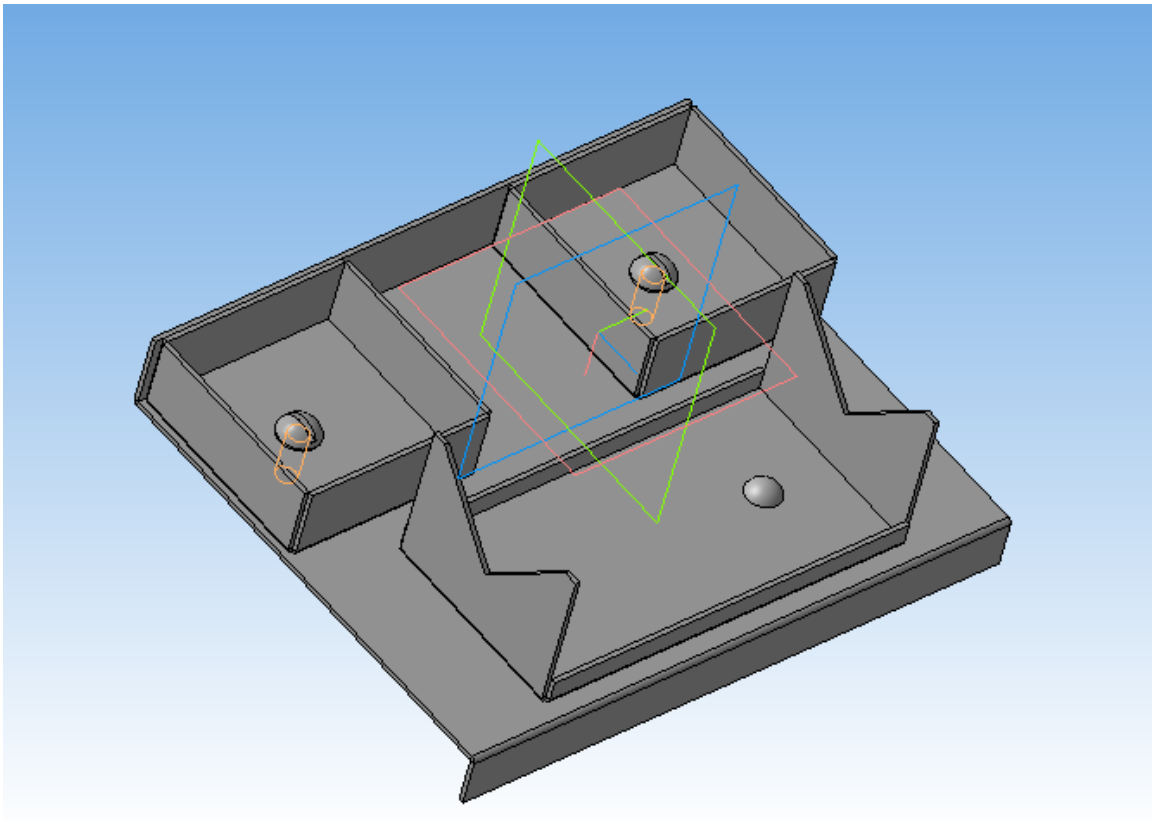
- напильники (плоский бархатный, квадратный)
- оправка призматическая (80x40x20)
- оправка призматическая (40x40x20)
- сверло 4,2 мм, сверло 5,2 мм, 10 мм
- комплект метчиков М5
- вороток
- отвертка плоская
- ключ рожковый S 10
- абразивная бумага «0»

| Предмет оценки                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        | Критерии оценки                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <p>ПК 1.1. Выполнять подготовку рабочего места, заготовок, инструментов, приспособлений для изготовления режущего и измерительного инструмента в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места.</p> <p>ПК 1.2. Выполнять слесарную и механическую обработку деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда.</p> <p>ПК 1.3. Выполнять пригоночные слесарные операции при изготовлении деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда.</p> <p>ПК 1.4. Выполнять сборку и регулировку приспособлений, режущего и измерительного инструмента в соответствии с техническим заданием с соблюдением требований охраны труда.</p> | <p>Организует рабочее место слесаря и оценивает его безопасность в соответствии с выполняемым профессиональным заданием</p> <p>Соблюдает требования пожарной безопасности, электробезопасности, экологической безопасности</p> <p>Несет персональную ответственность за организацию рабочего места</p> <p>Выбирает и подготавливает рабочий инструмент, контрольно-измерительный инструмент, приспособления, в соответствии с производственным заданием и технической документацией</p> <p>Подготавливает материалы в соответствии с производственным заданием и технической документацией</p> <p>Изготавливает слесарное изделие в соответствии с рабочими чертежами</p> <p>Выполняет слесарные операции при изготовлении деталей и изделия:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- размечает заготовки изделия в соответствии с рабочими чертежами</li> <li>- выполняет резку листового металла в соответствии с указанными размерами</li> <li>- выполняет гибку металла в тисках под прямым углом</li> <li>- выполняет гибку встык через оправку</li> <li>- сверлит отверстия с соблюдением заданных размеров</li> <li>- выполняет резку металла в соответствии с заданными размерами</li> <li>- выполняет опилование металла</li> <li>- выполняет нарезание внутренней резьбы</li> </ul> |

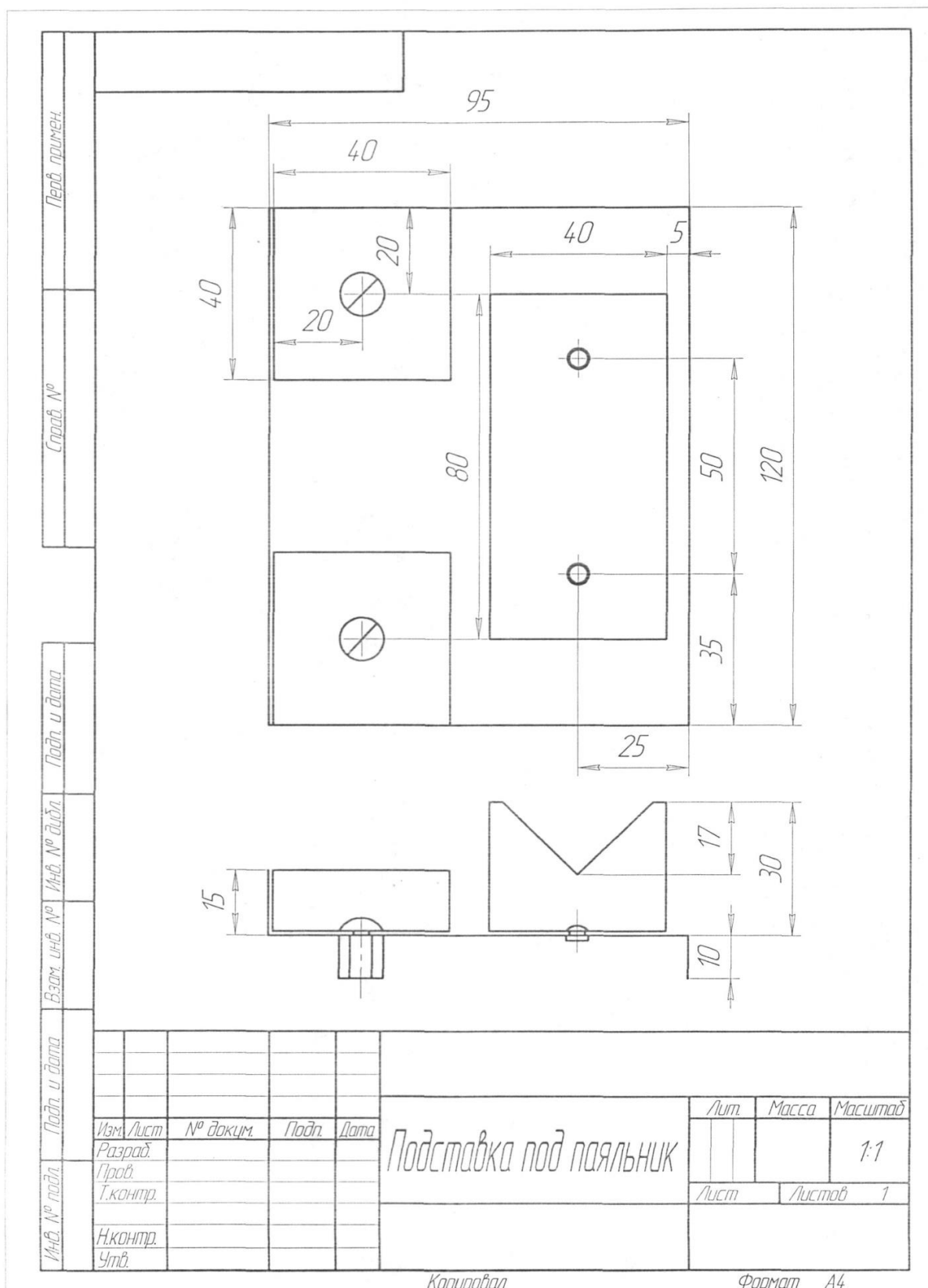
|  |                                                                                                                                                                                                                                                    |
|--|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|  | <ul style="list-style-type: none"><li>- выполняет чистовую обработку/шлифовку деталей</li><li>- выполняет заклепочные и винтовые соединения</li><li>- контролирует процесс изготовления слесарного изделия, выявляет и устраняет дефекты</li></ul> |
|--|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|

**Виды слесарного изделия «Подставка под паяльник»**





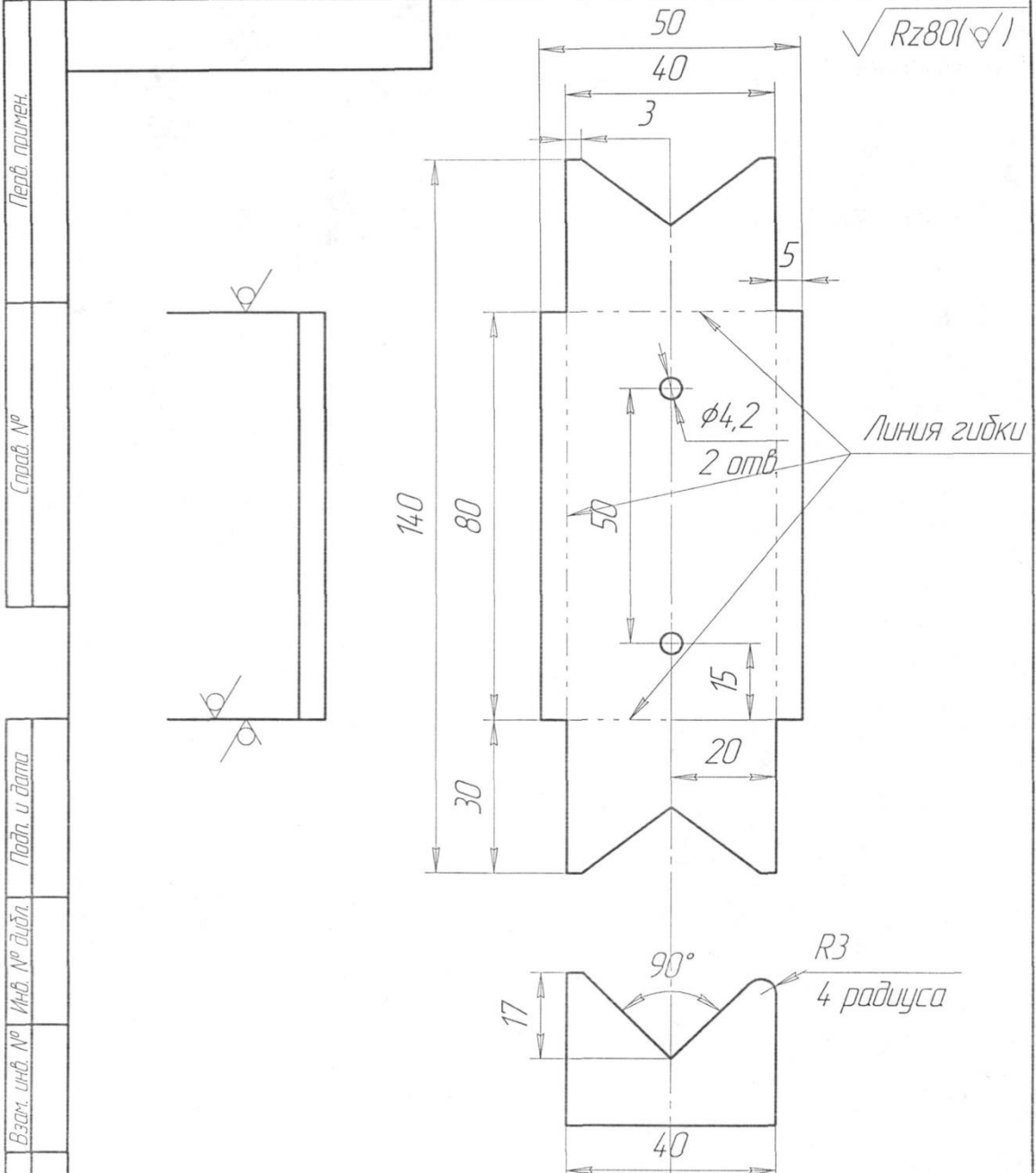
Рабочие чертежи



Копировал

Формат А4



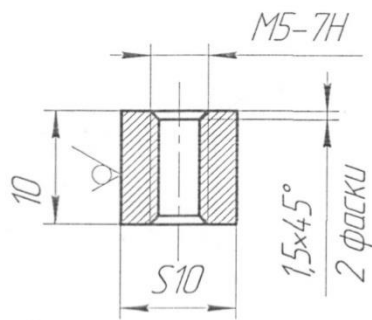


|          |      |          |       |      |                    |      |        |         |
|----------|------|----------|-------|------|--------------------|------|--------|---------|
| Изм.     | Лист | № докум. | Подп. | Дата | <h1>Подставка</h1> | Лит. | Масса  | Масштаб |
| Разраб.  |      |          |       |      |                    |      |        | 1:1     |
| Пров.    |      |          |       |      |                    | Лист | Листов | 1       |
| Т.контр. |      |          |       |      |                    |      |        |         |
| Н.контр. |      |          |       |      |                    |      |        |         |
| Утв.     |      |          |       |      |                    |      |        |         |

Копировал

Формат А4

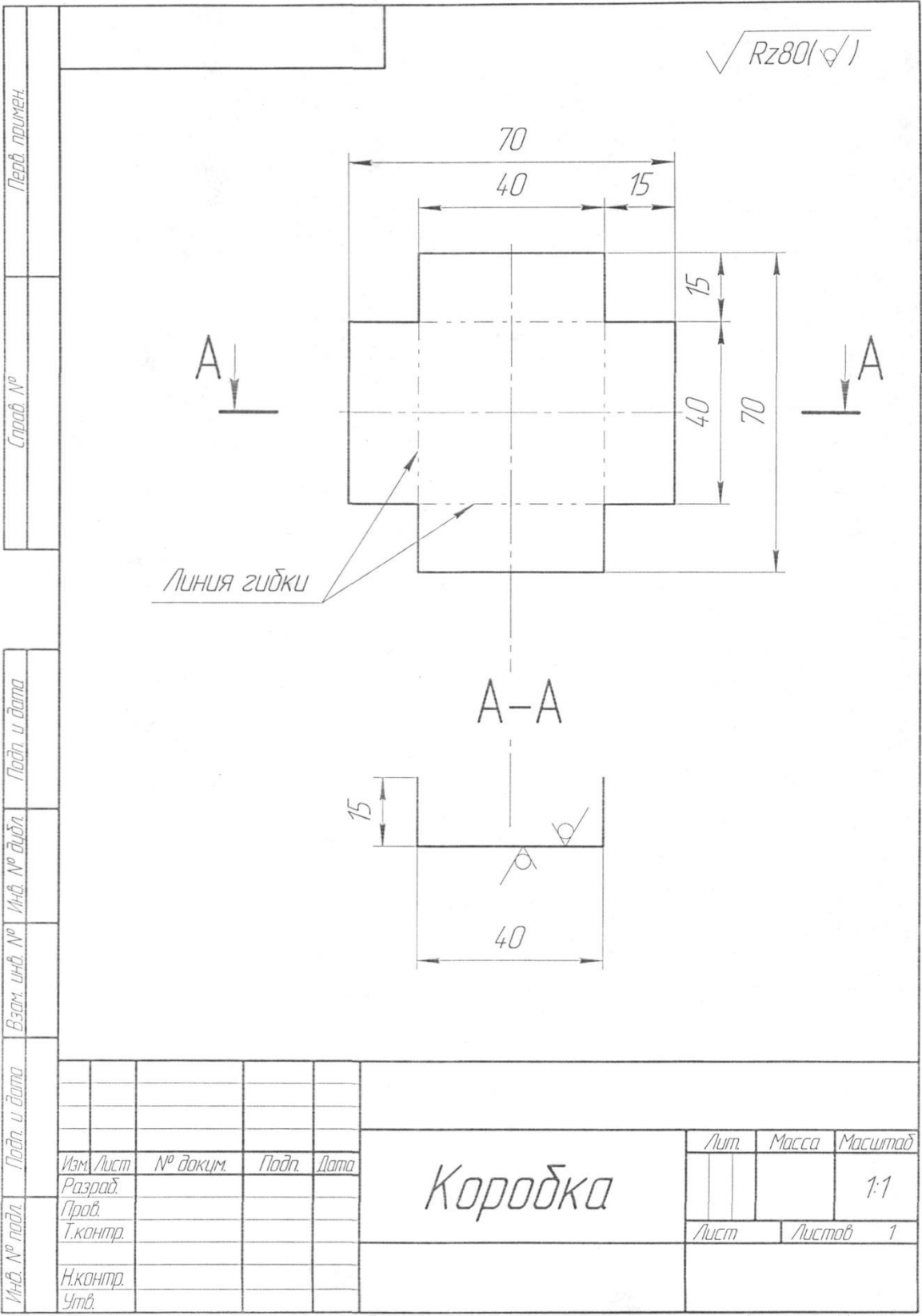
$\sqrt{Rz40(\sqrt{1})}$



|              |  |               |  |              |  |       |        |         |  |
|--------------|--|---------------|--|--------------|--|-------|--------|---------|--|
| Справ. №     |  | Перв. примен. |  |              |  |       |        |         |  |
| Взам. инв. № |  | Инв. № дубл.  |  | Подп. и дата |  |       |        |         |  |
| Инв. № подл. |  |               |  | Подп. и дата |  |       |        |         |  |
| Изм.         |  | Лист          |  | № докум.     |  | Подп. |        | Дата    |  |
| Разраб.      |  |               |  |              |  |       |        |         |  |
| Проб.        |  |               |  |              |  |       |        |         |  |
| Т.контр.     |  |               |  |              |  |       |        |         |  |
| Н.контр.     |  |               |  |              |  |       |        |         |  |
| Утв.         |  |               |  |              |  |       |        |         |  |
| Опора        |  |               |  |              |  | Лист  | Масса  | Масштаб |  |
|              |  |               |  |              |  |       |        | 2:1     |  |
|              |  |               |  |              |  | Лист  | Листов |         |  |
|              |  |               |  |              |  |       | 1      |         |  |

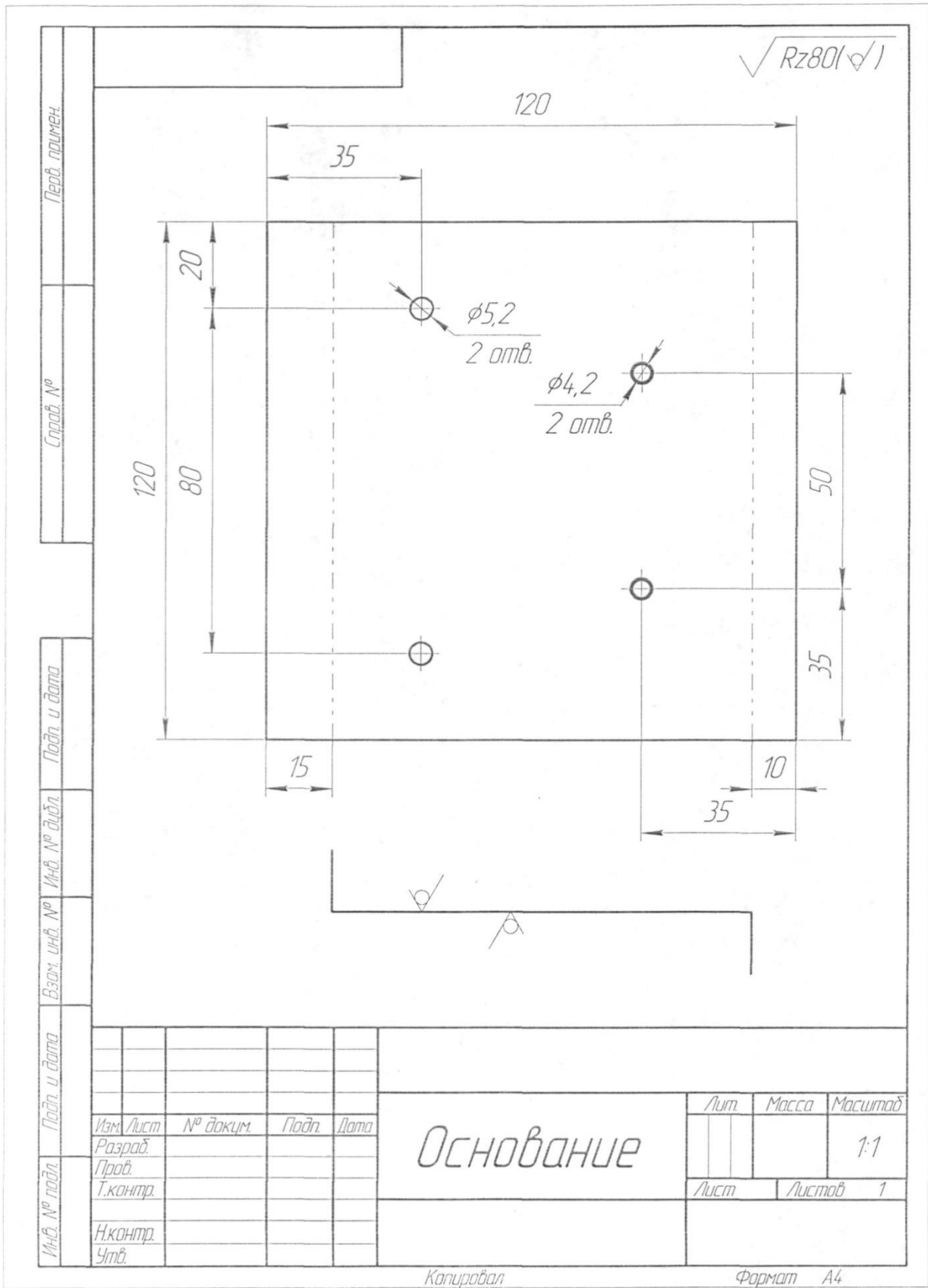
Копировал

Формат А4



Копировал

Формат А4



### 3. ЭКСПЕРТНЫЕ ЛИСТЫ ЭКЗАМЕНАТОРОВ

**Критерии оценки выполнения практического задания:  
Изготовить детали и собрать слесарное изделие «Подставка под паяльник»**

| Процесс деятельности (изготовления) | Критерий оценки                                                                               | Отметка о выполнении в баллах |       |
|-------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------|-------|
|                                     |                                                                                               | Макс.                         | Факт. |
| Организация рабочего места          | Организует рабочее место в соответствии с требованиями охраны труда                           | 2                             |       |
|                                     | Организует рабочее место в соответствии с выполняемым практическим заданием                   | 2                             |       |
| Подготовка инструментов, материалов | Подготавливает инструменты в соответствии с производственным заданием                         | 2                             |       |
|                                     | Выбирает и подготавливает материалы в соответствии с заданием и установленной нормой расхода  | 2                             |       |
| Разметка и резка листового металла  | Размечает заготовки изделия в соответствии с рабочими чертежами                               | 5                             |       |
|                                     | Выполняет резку листового металла в соответствии с указанными размерами                       | 5                             |       |
| Изготовление основания изделия      | Выполняет гибку металла в тисках под углом 90 <sup>0</sup>                                    | 6                             |       |
|                                     | Сверлит отверстия с соблюдением заданных размеров (D= 4,2 мм)                                 | 6                             |       |
| Изготовление коробки (2 шт.)        | Вырезает угловые части коробки в соответствии с заданными размерами                           | 5                             |       |
|                                     | Выполняет гибку встык через оправку 40x40x20 под углом 90 <sup>0</sup>                        | 5                             |       |
|                                     | Опиливает (выравнивает) углы и бортики коробки по высоте в соответствии с заданными размерами | 5                             |       |
|                                     | Сверлит отверстия с соблюдением заданных размеров (D=5,2 мм)                                  | 5                             |       |
| Изготовление подставки              | Вырезает контуры детали в соответствии с чертежом по размерным линиям                         | 5                             |       |
|                                     | Выполняет гибку бортиков по длинной стороне через оправку 80x40x20 под углом 90 <sup>0</sup>  | 5                             |       |
|                                     | Выполняет гибку V-образных торцевых частей через оправку 80x40x20                             | 5                             |       |
|                                     | Сверлит отверстия с соблюдением заданных размеров (D=4,2 мм)                                  | 5                             |       |
| Изготовление опоры                  | Выполняет кернение для последующего сверления отверстия строго по центру                      | 2                             |       |
|                                     | Сверлит отверстия с соблюдением заданных размеров (D=4,2 мм)                                  | 5                             |       |
|                                     | Выполняет нарезание внутренней резьбы метчиков М5 не нару-                                    | 5                             |       |

|                           |                                                                                                                |            |  |
|---------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------|--|
|                           | шая целостности резьбы                                                                                         |            |  |
|                           | Снимает фаски с 2-х сторон 1,5x45 <sup>0</sup>                                                                 | 3          |  |
| Сборка слесарного изделия | Выполняет чистовую обработку всех деталей бархатным напильником и наждачной бумагой                            | 3          |  |
|                           | Соединяет подставку с основанием заклепками 4x10мм                                                             | 4          |  |
|                           | Соединяет коробки с основанием винтами 5x10мм и 6-гранными опорами                                             | 3          |  |
|                           | Внешний вид изделия «Подставка под паяльник» соответствует эстетическим и функциональным требованиям к изделию | 5          |  |
| <b>ВСЕГО:</b>             |                                                                                                                | <b>100</b> |  |

Практическое задание будет зачтено/выполнено при количестве баллов от 60 до 100, если обучающийся набирает менее 60 баллов, задание не засчитывается/не выполнено (60% от максимального количества баллов):

от 88 до 100 баллов – отметка «5»;

от 74 до 87 баллов – отметка «4»;

от 60 до 73 баллов – отметка «3»