

к ОПОП по специальности
15.02.14 Оснащение средствами автоматизации
технологических процессов и производств (по отраслям)

Министерство образования и молодежной политики Свердловской области
Государственное автономное профессиональное образовательное учреждение
Свердловской области «Суходожский многопрофильный техникум»

**Контрольно-оценочные средства
на промежуточную аттестацию
учебного предмета**

ОП.03 ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЕ ОБОРУДОВАНИЕ И ПРИСПОСОБЛЕНИЯ

Контрольно-оценочные средства учебного предмета разработаны на основе требований

- Федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по специальности 15.02.14 Оснащение средствами автоматизации технологических процессов и производств (по отраслям);
- Федерального государственного образовательного стандарта среднего общего образования;
- Федеральной образовательной программы среднего общего образования и с учетом
- Рабочей программы воспитания по специальности 15.02.14 Оснащение средствами автоматизации технологических процессов и производств (по отраслям);
- Рекомендаций по реализации среднего общего образования в пределах освоения образовательной программы среднего профессионального образования;
- Примерной рабочей программы общеобразовательной дисциплины «Технологическое оборудование и приспособления» для профессиональных образовательных организаций.

Разработчик: Сысоев А. С., преподаватель ГАПОУ СО «Сухоложский многопрофильный техникум»

1. Паспорт комплекта контрольно-измерительных материалов

Комплект контрольно-измерительных материалов предназначен для проверки результатов освоения ОП.03 ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЕ ОБОРУДОВАНИЕ И ПРИСПОСОБЛЕНИЯ

В результате оценки осуществляется проверка следующих объектов:

Таблица 1

Объекты оценивания	Показатели	Критерии	Тип задания; № задания	Форма аттестации
Умения:				
У.1 читать кинематические схемы; ОК 01. ОК 02. ОК 04. ОК 05. ОК 09. ОК 10. ПК 1.1- 1.4. ПК 2.1- ПК 2.5. ПК3.1- ПК 3.5.	Чтение кинематических схем;	Поясняет кинематическую схему правильно;	Задание 1	Текущий контроль, промежуточная аттестация в форме экзамена
У.2 осуществлять рациональный выбор технологического оборудования для выполнения технологического процесса; ОК 01. ОК 02. ОК 04. ОК 05. ОК 09. ОК 10. ПК 1.1- 1.4. ПК 2.1- ПК 2.5. ПК3.1- ПК 3.5.	Умение осуществлять рациональный выбор технологического оборудования для выполнения технологического процесса;	Умеет определять тип операции для выполнения технологического процесса	Задание 2	Текущий контроль, промежуточная аттестация в форме экзамена
Знания:				
3.1 классификацию и обозначение металлорежущих станков; ОК 01. ОК 02. ОК 04. ОК 05. ОК 09. ОК 10. ПК 1.1- 1.4. ПК 2.1- ПК 2.5. ПК3.1- ПК 3.5.	Знание классификации и обозначение металлорежущих станков;	Поясняет о системе обозначения металлорежущих станков верно	Задание 3	Текущий контроль, промежуточная аттестация в форме экзамена

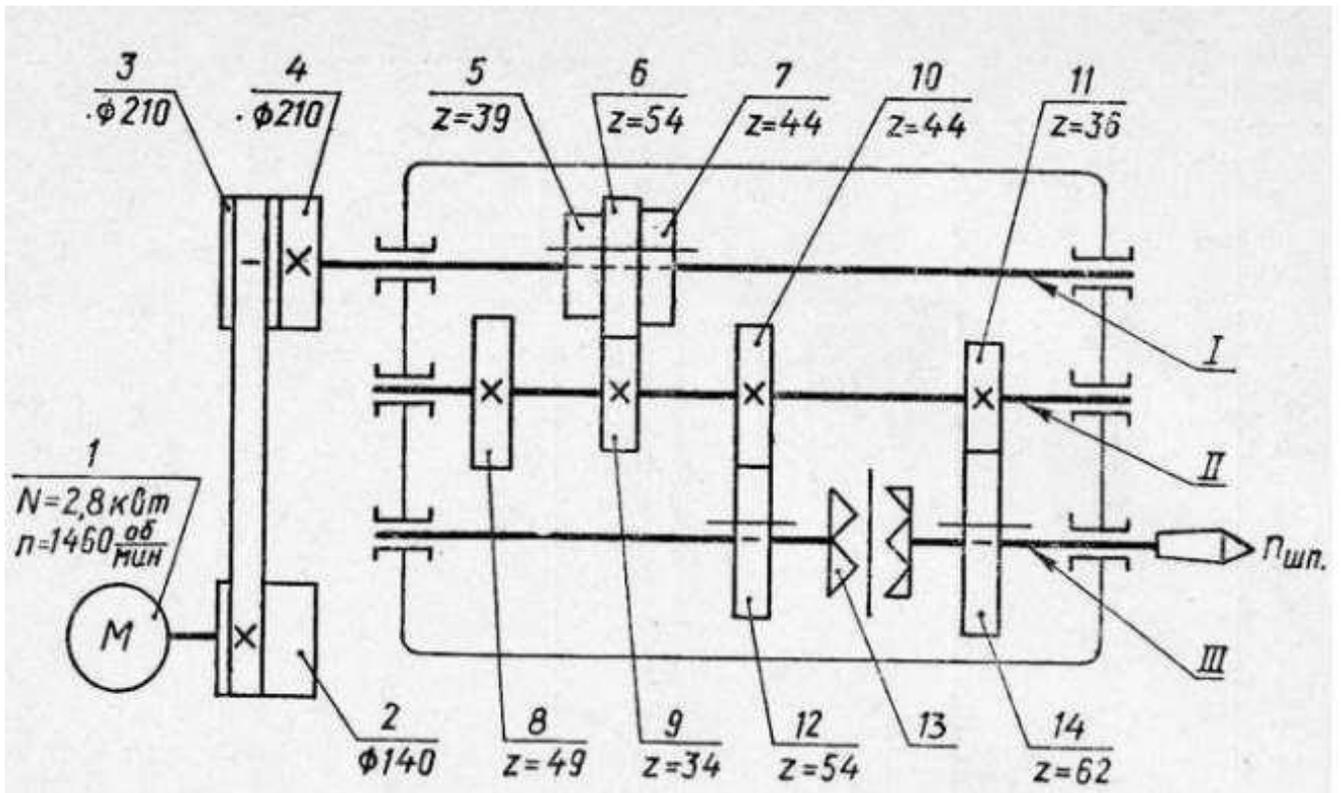
3.2 назначения, область применения, устройство, принцип работы, наладку и технологические возможности станков, в т. ч с числовым программным управлением (ЧПУ) ОК 01. ОК 02. ОК 04. ОК 05. ОК 09. ОК 10. ПК 1.1- 1.4. ПК 2.1- ПК 2.5. ПК3.1- ПК 3.5.	Знание назначения, область применения, устройство, принцип работы, наладку и технологические возможности станков, в т. ч с числовым программным управлением (ЧПУ)	Знает назначения, область применения, устройство, принцип работы, наладку и технологические возможности станков, в т. ч с числовым программным управлением (ЧПУ) верно	Задание 4	Текущий контроль, промежуточная аттестация в форме экзамена
33. назначение, область применения, устройство, технологические возможности роботехнических комплексов (РТК), гибких производственных модулей (ГПМ), гибких производственных систем (ГПС) ОК 01. ОК 02. ОК 04. ОК 05. ОК 09. ОК 10. ПК 1.1- 1.4. ПК 2.1- ПК 2.5. ПК3.1- ПК 3.5.	Знание назначения, область применения, устройство, принцип работы, наладку и технологические возможности станков, в т. ч с числовым программным управлением (ЧПУ)	Знает назначения, область применения, устройство, принцип работы, наладку и технологические возможности станков, в т. ч с числовым программным управлением (ЧПУ) верно	Задание 4	Текущий контроль, промежуточная аттестация в форме экзамена

2. Банк контрольно-измерительных материалов

2.1. Задания для проведения дифференцированного зачета

ЗАДАНИЕ 1

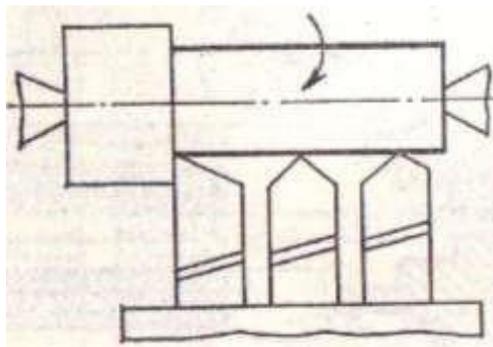
1. Поясните кинематическую схему.
2. Под каким номером находится зубчатое колесо, сколько у него зубьев?
3. Под каким номером электрический двигатель, какова его мощность?
4. Заполните основную надпись чертежа с кинематической схемой.



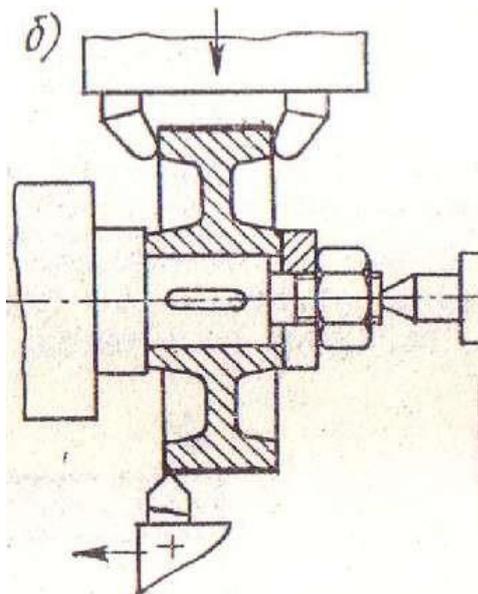
ЗАДАНИЕ 2

- 1) Что понимается Под ГПМ?
- 2) Верно ли утверждение: Основное время выполнения операции равно времени выполнения лимитирующего перехода.

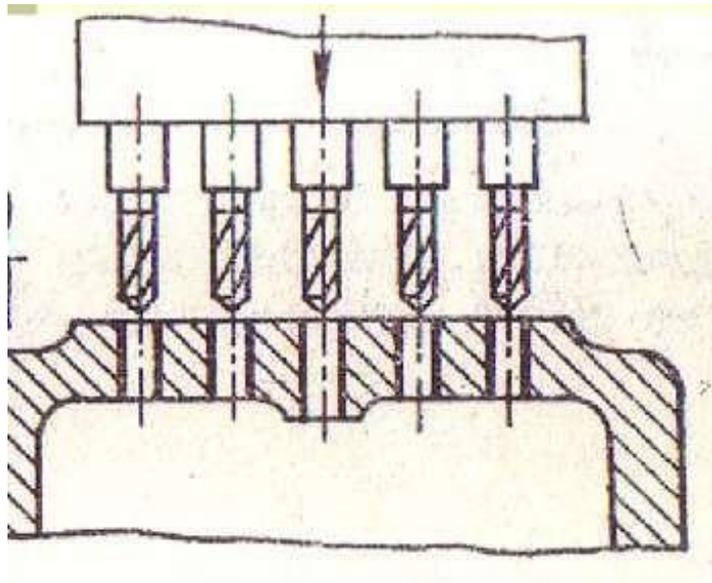
Поясните рисунок:



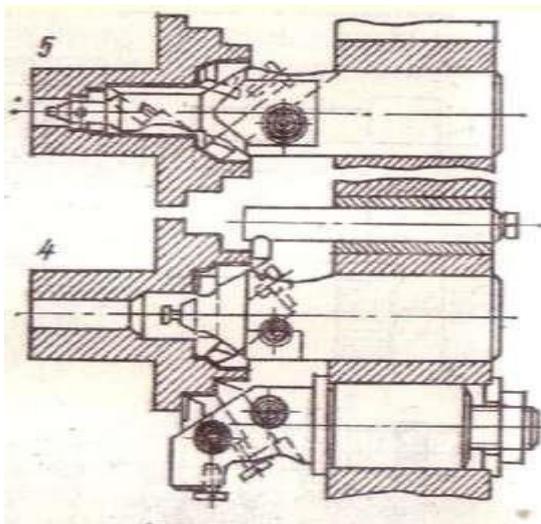
- 3) Верно ли утверждение: Схема обработки заготовки зубчатого колеса на токарном многолезцовом станке продольным и поперечным суппортами.



4) Верно ли утверждение: Схема обработки с использованием многошпиндельной сверлильной головки. Поясните рисунок.



5) Поясните рисунок:



Продолжение схемы
обработки на токарно-
револьверном станке (позиция
4,5)

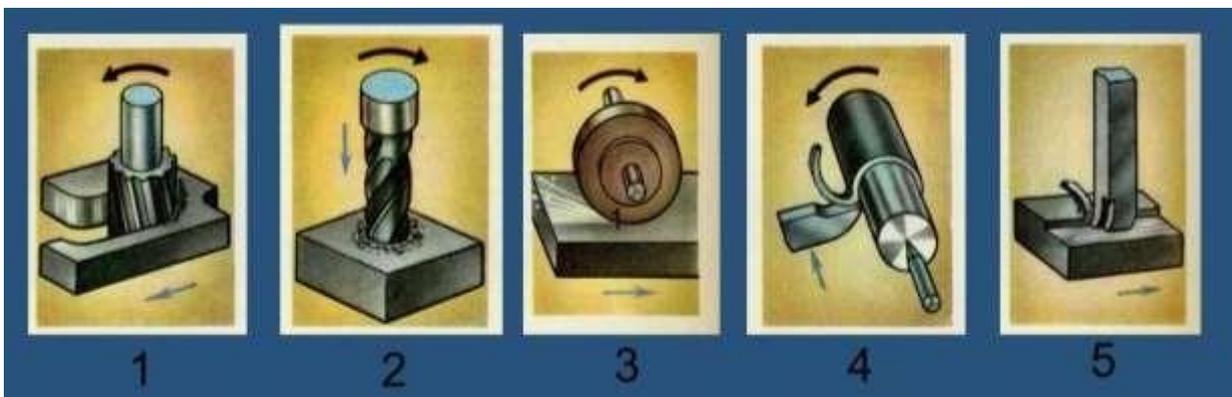
ЗАДАНИЕ 3

Расскажите о системе обозначения металлорежущих станков:



ЗАДАНИЕ 4

1) Определите токарную операцию:



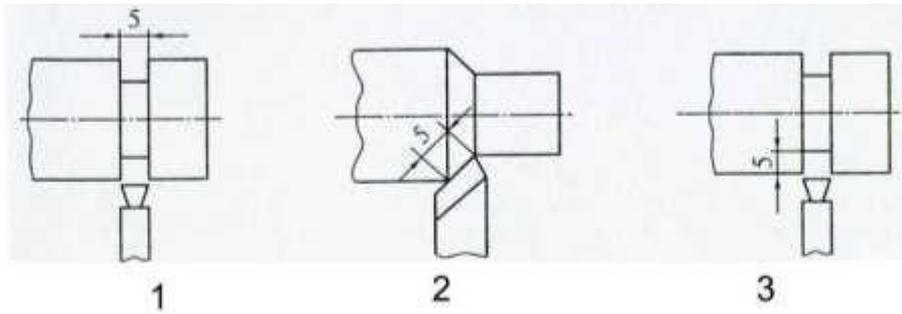
Ответ: 4

2) Какое из перечисленных действий не относится к токарной обработке?

Точение 1	Нарезание резьбы 4	Развертывание 7
Сверление 2	Растачивание 5	Накатывание 8
Фрезерование 3	Зенкерование 6	Притирка 8

Ответ: 3

3) На каком эскизе величина глубины резания показана правильно?

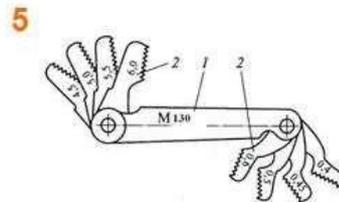
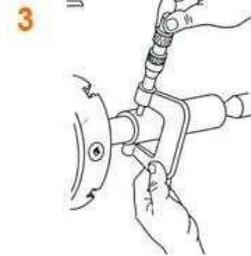
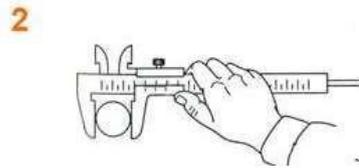
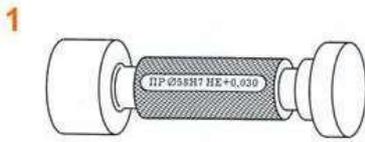


Ответ: 3

4) Определить, для чего служит передняя бабка токарно-винторезного станка

Ответ: Для передачи вращения обрабатываемой детали 5)

Определить и назвать измерительный инструмент:



Ответ:

- Калибр – пробка
- Штангенциркуль
- Микрометр
- Калибр – скоба
- Резьбовой шаблон