

Приложение  
к ПОП по профессии  
15.01.37 Слесарь-наладчик контрольно-измерительных  
приборов и автоматики

**КОНТРОЛЬНО- ОЦЕНОЧНЫЕ СРЕДСТВА**  
**для проведения текущего контроля и промежуточной**  
**аттестации**  
**по учебной дисциплине ОП.05 Технология выполнения слесарных и сборочных работ**

2026 г.

## Дифференцированный зачет в форме тестового задания

### Текст задания

### Дифференцированный зачет

#### Вариант 1.

1. Вставьте в предложение пропущенные слова.

Рубкой называется операция по .....с поверхности заготовки ....., а также для ..... металлы на части режущими инструментами (.....) при помощи молотка.

2. Заполните таблицу и укажите углы заточки зубила и крейцмейселя для рубки:

металл	уголзаточки зубила	уголзаточки крейцмейселя
чугун		
сталь		
бронза		
латунь		
цинк		
титан		
алюминий		

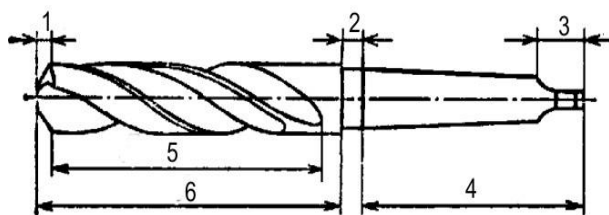
3. Из перечня измерительных инструментов, выберите те, которые обеспечивают контроль размеров и точности расположения поверхностей:

1	Штангенциркуль	А	плоскостность
2	Микрометр	Б	Прямолинейность
3	Измерительная линейка	В	Линейный размер с точностью до 0,5мм
4	Угломер	Г	Линейный размер с точностью до 0,01мм

5	Лекальная линейка	Д	Линейный размер с точностью до 0,05мм
6	Поверочная линейка	Е	Угловой размер с точностью до 2`
7	Угольник	Ж	Перпендикулярность
		З	Линейный размер с точностью до 0,1мм

4. Назвать основные части зенкера, изображенного на рисунке:

1 \_\_\_\_\_, 2 \_\_\_\_\_, 3 \_\_\_\_\_,  
4 \_\_\_\_\_, 5 \_\_\_\_\_, 6 \_\_\_\_\_.

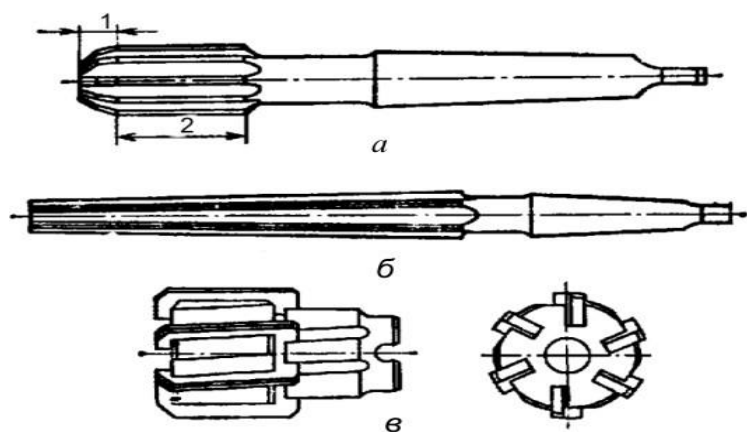


5. Дополните предложение. Клеевые соединения при сборочных работах применяют в следующих случаях.....

### Дифференцированный зачет

#### Вариант 2.

- Какие инструменты и приспособления применяют для плоскостной разметки?
- Какой из способов разметки (а) по месту, б) по образцу, в) по чертежу, г) по шаблону) следует использовать для: 1) разметки большой партии деталей, одинаковых по форме и размерам; 2) разметки деталей сложной формы; 3) разметки крупногабаритных деталей при сборке; 4) разметки в условиях единичного производства?
- Назвать основные части 1, 2 и виды разверток а....., б....., в....., изображенных на рисунке:



4. Определить инструменты, приспособления и оборудование, необходимые для рубки металла; описать последовательность выполнения работ.

5. Заполнить обзорно-повторительную таблицу по форме:

Подготовительно-заготовительные слесарные операции	Назначение	Инструменты, приспособления, оборудование
Разметка		
Правка		
Гибка		
Резка		

### Дифференцированный зачет

#### Вариант3.

1. Вставьте пропущенные слова в предложение: Опиливание – это операция по ..... с поверхности заготовки ..... материала при помощи режущего инструмента:.....

2. Выбрать угол заточки зубила и крейцмейселя для рубки: 1) чугуна и бронзы;

2) Стали средней твёрдости; 3) латуни и меди; 5) алюминиевых сплавов

а) 35°; б) 70°; в) 60°; г) 45°.

3. Из перечня измерительных инструментов, выберите те, которые обеспечивают контроль размеров и точности расположения поверхностей:

1	Штангенциркуль	А	плоскостность
2	Микрометр	Б	Прямолинейность
3	Измерительная линейка	В	Линейный размер с точностью до 0,5мм
4	Угломер	Г	Линейный размер с точностью до 0,01мм
5	Лекальная линейка	Д	Линейный размер с точностью до 0,05мм
6	Поверочная линейка	Е	Угловой размер с точностью до 2'
7	Угольник	Ж	Перпендикулярность
		З	Линейный размер с точностью до 0,1мм

4. Определить инструменты, приспособления и оборудование, необходимые для гибки металла; описать последовательность выполнения работ.

5. Заполнить обзорно-повторительную таблицу по форме:

Подготовительно-заготовительные слесарные операции	Назначение	Инструменты, приспособления, оборудование
Разметка		
Рубка		
Правка		
Резка		
Опиливание		

### Дифференцированный зачет

Вариант 4.

1. Назвать основные части ручной ножовки: 1

..... ,

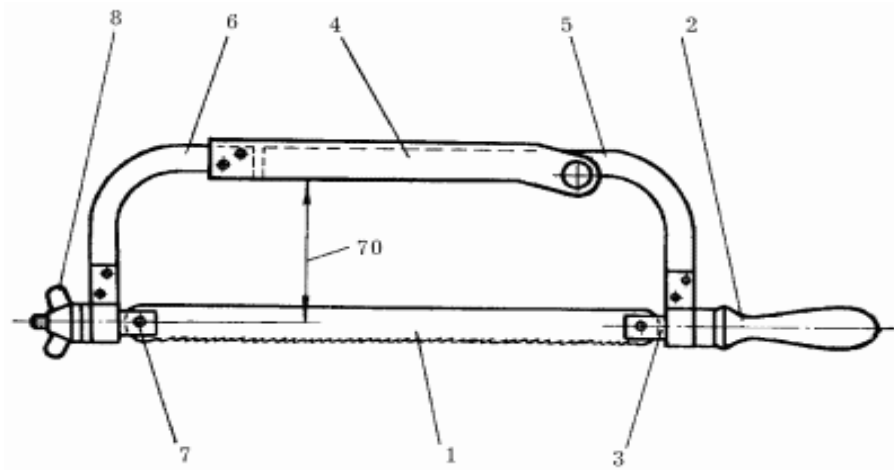
2.....,

3.....,

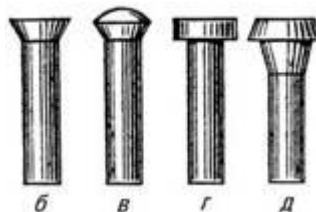
4.....,

5.....,

- 6.....,  
 7.....,  
 8.....



2. На каком рисунке, изображена заклёпка с потайной головкой?



- А) на рисунке: б и в Б)  
 на рисунке: г и д В)  
 на рисунке: б.

3. Выбрать тип насечки напильника (1) одинарная; 2) двойная; 3) дуговая; 4) рашпильная), которую можно использовать для обработки: а) кожи; б) цинка; в) латуни; г) чугуна; д) стали; е) бронзы; ж) резины; з) дерева; и) пластических масс.

4. Основным инструментом для работы на токарном станке является:

- А) фреза;  
 Б) сверло;  
 В) резец.

5. Заполнить обзорно-повторительную таблицу по форме:

Подготовительно-заготовительные слесарные операции	Назначение	Инструменты, приспособления, оборудование
Разметка		
Рубка		
Правка		
Гибка		
Резка		
Опиливание		

## Дифференцированный зачет

### Вариант 5.

1. Вставьте пропущенные слова в предложение:

Развертывание-это операция по ..... ранее обработанных отверстий с высокой степенью ..... (до 6-го качества) и малой ..... (до Ra 0,63 мкм).

2. Выбрать угол заточки сверла: ( а) 116-120°; б) 90-100°; в) 130-140°; г) 110-120°; д) 125°; е) 80-110°), для обработки 1) чугуна средней твердости; 2) меди 3) стали углеродистой конструкционной; 4) для латуни, алюминиевых сплавов, баббита; 5) для пластмасс.

3. Выбрать технические средства контроля ( а- резьбовые шаблоны для определения номинального шага резьбы; б- предельные калибры-пробки; в- предельные калибры-кольца; г- резьбовые микрометры со вставками; д- гладкие микрометры; е- профильные шаблоны), необходимые при нарезании: 1) наружных резьб; 2) внутренних резьб в условиях: А) единичного производства; Б) серийного производства.

4. Заполнить таблицу: Дефекты и причины, которые могут возникнуть при паянии: а) мягкими припоями; б) твердыми припоями.

Паяние мягкими припоями		Паяние твердыми припоями	
дефекты	причины	дефекты	причины

5. Заполнить обзорно-повторительную таблицу по форме:

Подготовительно-заготовительные Слесарные операции	Назначение	Инструменты, приспособления, оборудование
Разметка		
Сверление		
Зенкование		
Зенкерование		
Развертывание		

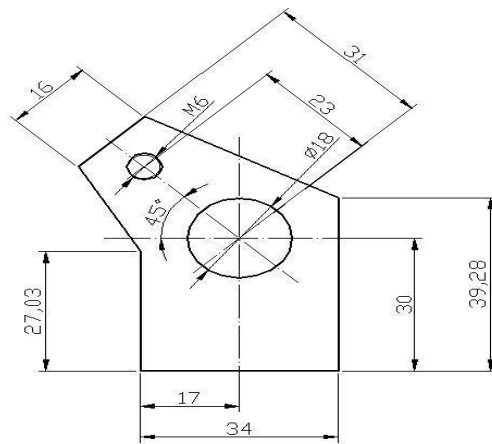
## Дифференцированный зачет

### Вариантб.

1. Вставьте пропущенные слова в определение:

Технологическим процессом называется часть производственного процесса, заключающаяся в непосредственном изменении....., .....или свойств обрабатываемой заготовки от момента превращения сырья в..... До получения готового изделия (детали).

2. Определить последовательность обработки детали:



3. Выберите формулу ( $L=S+(1,2\div 1,5) D$  или  $L = S+( 0, 8\div 1,2) D$ ) и определите длину заклепки  $L$  с полукруглой головкой, если диаметр заклепки 16 мм, а толщина уголка 20 мм.

4. Выбрать угол заострения шаберов для: а) черновой обработки; б) чистовой обработки; в) отделочной обработки (А. 90-100°; Б. 75-90°; В. 90°).

5. Заполнить обзорно-повторительную таблицу по форме:

	Наружныерезьбы	Внутренниерезьбы
Назначение		
Способ нарезания резьбы		
Оборудование		
Приспособления		
Инструменты		
Техническиесредства контроля		

**Времянаподготовкуивыполнение:**

подготовка \_\_\_\_\_ мин.;  
 выполнение \_\_\_\_ часа \_\_\_\_\_ мин.;  
 оформление и сдача \_\_\_\_\_ мин.;  
 всего \_\_\_\_\_ часа \_\_\_\_\_ мин.

**Система оценки:**

За правильный ответ на вопросы или верное решение задачи выставляется положительная оценка – 1 балл.

За неправильный ответ на вопросы или неверное решение задачи выставляется отрицательная оценка – 0 баллов.

*Шкалаоценкиобразовательныхдостижений*

Процентрезультативности (правильных ответов)	Оценкауровняподготовки	
	балл(отметка)	вербальныйаналог
90 ÷ 100	5	отлично
80 ÷ 89	4	хорошо
70 ÷ 79	3	удовлетворительно
менее70	2	неудовлетворительно

**Перечень материалов,оборудования и информационныхисточников,  
используемых в аттестации**

Комплект тестовых заданий;  
 Комплект контрольных заданий.