



Министерство общего и профессионального образования Свердловской области
Государственное автономное профессиональное образовательное учреждение
Свердловской области
"ПОЛИПРОФИЛЬНЫЙ ТЕХНИКУМ им.О.В. ТЕРЁШКИНА"



РАССМОТРЕНО:
на заседании МК

Протокол № 11/2018 от " 23 " 11 2018
Председатель
МК Лав Лаврова А.А.

СПЕЦИФИКАЦИЯ

оценочного средства Экзаменационное практическое задание
тип оценочного средства

учебной и производственной практики

ПМ01 «Слесарная обработка деталей, изготовление, сборка и ремонт приспособлений, режущего и измерительного инструмента.»

по программе подготовки квалифицированных рабочих и служащих

15.01.30 "СЛЕСАРЬ"

Для промежуточной аттестации

Лесной 2018

Разработчики:

ПТ
(место работы)

мастер п/о
(занимаемая должность)

А.С.Васильева
(инициалы, фамилия)

(место работы)

(занимаемая должность)

(инициалы, фамилия)

Эксперты от работодателя¹:

(место работы)

(занимаемая должность)

(инициалы, фамилия)

(место работы)

(занимаемая должность)

(инициалы, фамилия)

1. Назначение

Спецификацией устанавливаются требования к содержанию и оформлению вариантов оценочных средств для промежуточной аттестации: экзаменационная практическая работа.

Оценочные средства учебной/производственной практики предназначены для промежуточной аттестации по результатам освоения учебной и производственной практики по ПМ01 «Слесарная обработка деталей, изготовление, сборка и ремонт приспособлений, режущего и измерительного инструмента» и оценки общих и профессиональных компетенций обучающихся среднего профессионального образования по программе подготовки квалифицированных рабочих и служащих 15.01.30 «Слесарь», оценочные средства состоят из экзаменационных практических заданий.

2. Контингент аттестуемых обучающиеся ГАОУ СПО СО "Полипрофильный техникум им. О.В.Терёшкина".

3. Форма и условия аттестации: *ПА по ПМ01 «Слесарная обработка деталей, изготовление, сборка и ремонт приспособлений, режущего и измерительного инструмента»*

4. Время контроля:

выполнение задач в процессе прохождения практики 03 часа 00 мин.;

5. Перечень объектов контроля и оценки по варианту №1

Наименование объектов контроля и оценки		Литера категории действия	Кол-во заданий в практ. работе
ПК 1.2 Выполнять сборку приспособлений, режущего и измерительного инструмента.	ОПОР1.2.1 Составление тех. карты по выполнению слесарно-сборочных операций.	А	1
	ОПОР1.2.2 Подготовка рабочего места в соответствии требованиям охраны труда.	В	1
	ОПОР1.2.3 Выполнение слесарно-сборочных работ.	С	1
	ОПОР1.2.4 Проверка качества в процессе выполнения работ.	П	1
	ОПОР1.2.5 Предъявление готовой продукции в соответствии с эталоном.	А	1
Итого:			5

6. Содержание варианта №1 оценочного средства

Коды ОПОР	Литера категории действия/ количество контрольных задач/вопросов в билете	Типовой дескриптор контрольного задания	Показатели выполнения	Критерии оценки
ОПОР 1.2.1	П	<i>Ознакомиться с чертежом и разработать техпроцесс слесарной обработки приспособления.</i>	<i>Правильность составления техпроцесса.</i>	
ОПОР 1.2.2.	В,А,П	<i>Подготовить рабочее место в соответствии с требованиями охраны труда, составить карту наладки сверлильного станка, установить и закрепить заготовку, режущий инструмент, приспособления</i>	<i>Подготовить рабочее место в соответствии с требованиями охраны труда и произвести наладку сверлильного станка на выполнение обработки детали.</i>	<i>Изготовление приспособления: без брака – отлично "5" Брак исправимый- "4" хорошо Брак не исправимый, но знает измерительный инструмент – удовлетворительно "3" Брак не исправимый и не знает измерительный инструмент - неудовлетворительно "2" ШТРАФ за не соблюдение требований охраны труда, в зависимости от ситуации в процессе выполнения практической работы от 1-4 баллов</i>
ОПОР 1.2.3	С	<i>Выполнить механическую обработку приспособления в пределах требуемой точности и чистоты</i>	<i>Качественно обработанное приспособление в пределах требуемой точности и чистоты на 3 квалификационный разряд или на 4квалификационный разряд.</i>	
ОПОР 1.2.2.	В	<i>Произвести выбор рабочего инструмента (режущего, контрольно-измерительного) и приспособлений в соответствии с технологической документацией и требованиями ОТ</i>	<i>Правильность выбора рабочего инструмента и приспособлений.</i>	

<i>ОПОР 1.2.4</i>	<i>П</i>	<i>Определить элементы контроля, составить карту обмера, назначить отклонения на размеры в соответствии с кавалитетом</i>	<i>Правильность заполнения карты обмера в соответствии с таблицей допусков и посадок, умение пользоваться контрольно- измерительными инструментами и чтение размеров</i>	
<i>ОПОР 1.2.4</i>	<i>С</i>	<i>Провести контроль качества и сдачу готового приспособления</i>	<i>Готовая продукция в соответствии с техпроцессом</i>	

В спецификации предоставлены разноуровневые задания. В каждом варианте имеются задания на 3 и 4 квалификационный разряд по специальности «Слесарь-инструментальщик». В зависимости от того, на какой разряд претендует обучающийся, зависит уровень задания.

Варианты заданий содержат инструкцию по выполнению, карту обмера, чертёж, эталон выполнения задания.



Министерство общего и профессионального образования Свердловской области
Государственное автономное образовательное учреждение
среднего профессионального образования Свердловской области
"ПОЛИПРОФИЛЬНЫЙ ТЕХНИКУМ им. О.В.ТЕРЁШКИНА"

Согласовано на МК

Протокол № _____ от _____

Председатель МК _____ /А.А.Давыдова/

УТВЕРЖДАЮ:

Зам. директора по МТО и ПО

_____ /А.В. Останин/

" _____ " _____ 201__ г

ЭКЗАМЕНАЦИОННОЕ ПРАКТИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ НА ПРОМЕЖУТОЧНУЮ АТТЕСТАЦИЮ

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

Тема экзаменационного практического задания " Изготовление слесарного угольника "

Тип ОС Практический экзамен

Вариант № 1 (работа на 3 разряд)

Инструкция

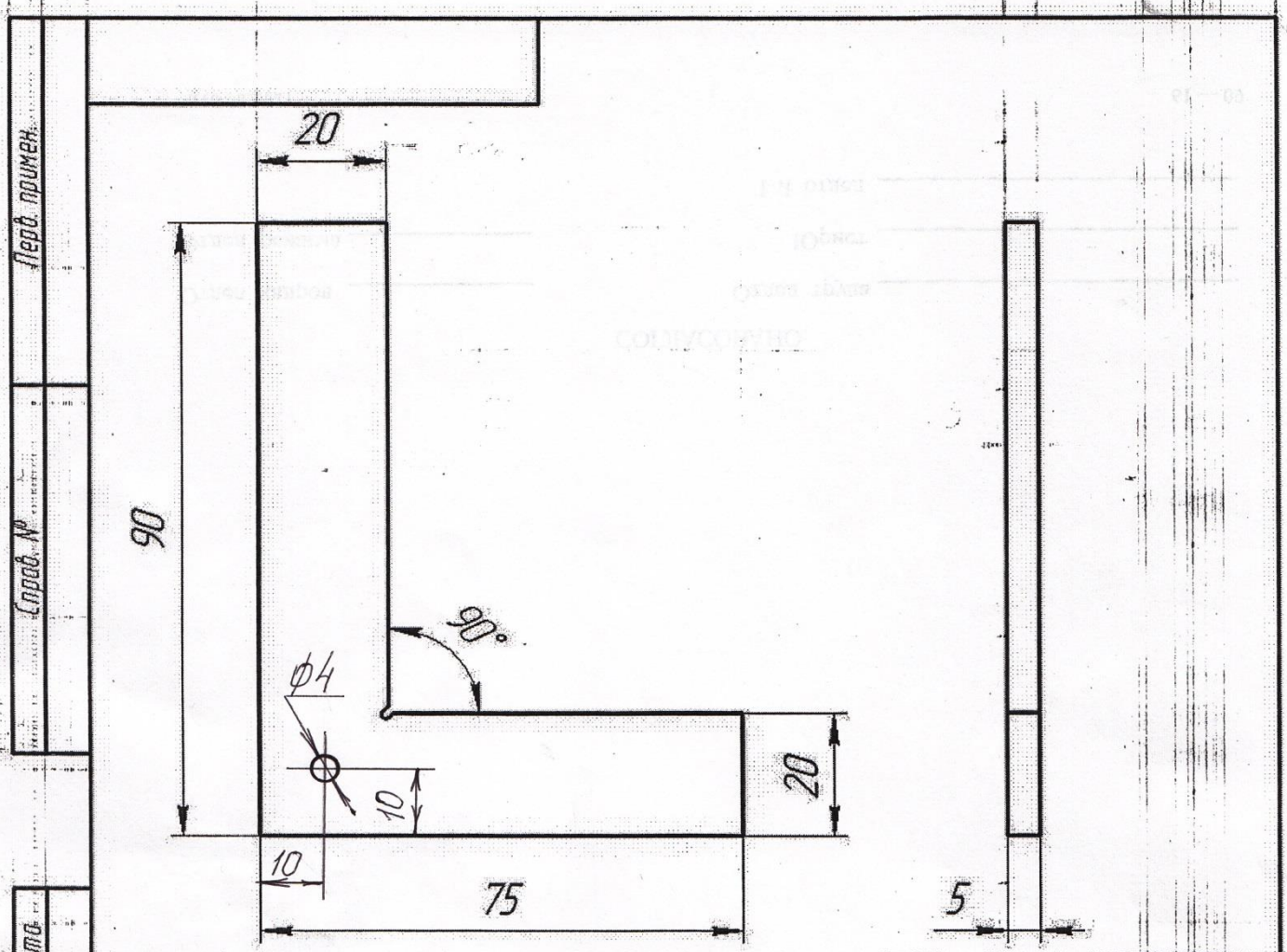
1. Внимательно прочитайте задание.
2. При выполнении задания Вы можете пользоваться инструкционными картами, рабочим и вспомогательным инструментом, таблицами.

Время выполнения задания - 3 часа.

Задание:

1. Ознакомиться с чертежом «Слесарный уголок» .
2. Подготовить рабочее место в соответствии с требованиями охраны труда.
3. Определить крайние точки размеров приспособления.
4. Изготовить приспособление, произведя слесарную обработку детали в соответствии с чертежом.
5. Провести контроль качества и презентовать готовую продукцию.

Мастер п/о _____ /_Васильева А.С./



Угольник слесарный

Предельное отклонение размеров H12, h12

Лист 1 из 1
 Инв. № подл. 1707-41/1
 Подп. и дата
 Взам. инв. №
 Инв. № дубл.
 Подп. и дата
 Разраб.
 Пров.
 Т.контр.
 Н.контр.
 Утв.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

Угольник слесарный		Лист	Масса	Масштаб
				1:1
		Лист	Листов	1

КАРТА ОБМЕРА

для контроля поверхностей приспособления «Угольник слесарный»

3 разряд: предельные отклонения размеров по 14 качеству)

на студента _____

№	Размер по чертежу	Действительный размер	Результат изготовления	
			в допуске	в браке
1	L20			
2	L75			
3	L90			
4	L10			
5	L5			
6	Ø4			
7	L 90°			
8				
9				
10				

Последовательность изготовления приспособления «Угольник слесарный»

1. Установить и закрепить заготовку в тисках на верстаке.
2. Обработать наружную поверхность L75, L90.
3. Произвести проверку качества опилования наружных поверхностей- поверочной линейкой.
4. Проверить наружный угол 90° лекальным слесарным угольником.
5. Обработать торцевые поверхности L20.
6. Обработать внутренние поверхности.
7. Произвести проверку качества опилования внутренних и торцевых поверхностей- поверочной линейкой, штангенциркулем.
8. Сделать пропил внутреннего угла.
9. Проверить внутренний угол 90° лекальным слесарным угольником
10. Произвести разметку под отверстие Ø 4.
11. Установить и закрепить заготовку в тисках на сверлильном станке.
12. Сверлить отверстие Ø 4, снять фаску.
13. Произвести проверку качества готового изделия- поверочной линейкой, слесарным угольником, штангенциркулем.



Министерство общего и профессионального образования Свердловской области
Государственное автономное образовательное учреждение
среднего профессионального образования Свердловской области
"ПОЛИПРОФИЛЬНЫЙ ТЕХНИКУМ им. О.В.ТЕРЁШКИНА"

Согласовано на МК

Протокол № _____ от _____

Председатель МК _____ /А.А.Давыдова/

УТВЕРЖДАЮ:

Зам. директора по МТО и ПО

_____ /А.В. Останин/

" _____ " _____ 201__ г

ЭКЗАМЕНАЦИОННОЕ ПРАКТИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ НА ПРОМЕЖУТОЧНУЮ АТТЕСТАЦИЮ

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

Тема экзаменационного практического задания " *Изготовление универсального угольника* "

Тип ОС Практический экзамен

Вариант № 2 (работа на 4 разряд)

Инструкция

1. Внимательно прочитайте задание.
2. При выполнении задания Вы можете пользоваться инструкционными картами, рабочим и вспомогательным инструментом.

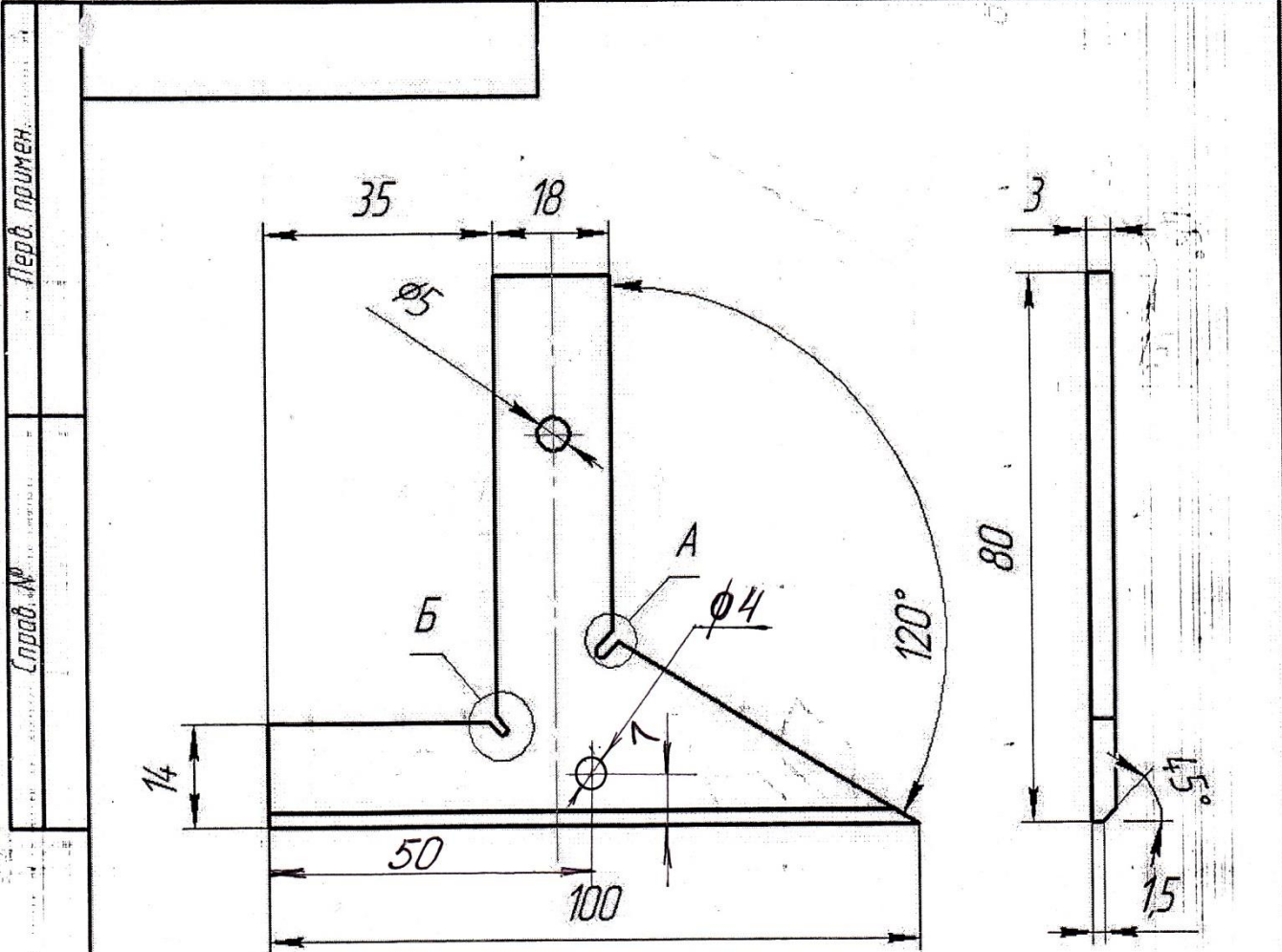
Время выполнения задания - 3 часа.

Задание:

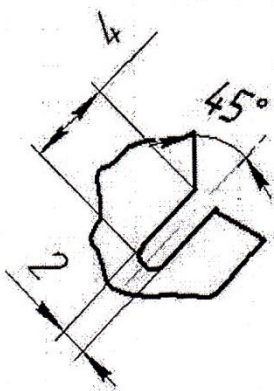
1. Ознакомиться с чертежом «Универсальный угольник» .
2. Подготовить рабочее место в соответствии с требованиями охраны труда.
3. Определить крайние точки размеров детали.
4. Изготовить деталь, произведя слесарную обработку детали в соответствии с чертежом.
5. Провести контроль качества и презентовать готовую продукцию.

Мастер п/о _____ /_Васильева А.С./

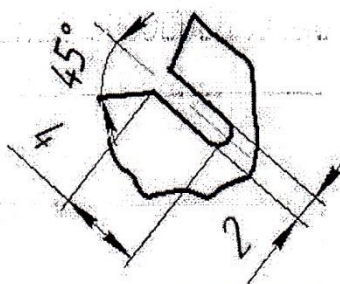
КОМПАС-3D V13 Непле © 1989-2012 ЗАО АСКОН, Россия. Все права защищены.



A (3:1)



Б (3:1)



Предельное отклонение размеров H12, h12

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Проб.				
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв.				

Угольник универсальный

Лист	Маста	Масштаб
		1:1
Лист	Листов	1

КАРТА ОБМЕРА

для контроля поверхностей приспособления «Угольник универсальный»
4 разряд: предельные отклонения размеров по 12 качеству)

на студента _____

№	Размер по чертежу	Действительный размер	Результат изготовления	
			в допуске	в браке
1	L 35			
2	L 18			
3	L 50			
4	L 100			
5	L 14			
6	L 80			
7	L 3			
8	L 1,5			
9	L 7			
10	L 2			
11	Ø 4			
12	Ø 5			
13	└ 120°			

Последовательность изготовления приспособления «Угольник слесарный»

1. Установить и закрепить заготовку в тисках на верстаке.
2. Обработать наружную поверхность L100, L80.,
3. Произвести проверку качества опилования наружных поверхностей- поверочной линейкой.
4. Обработать торцевые поверхности L18, L14
5. Обработать внутренние поверхности.
6. Произвести проверку качества опилования внутренних и торцевых поверхностей- поверочной линейкой, штангенциркулем.
7. Сделать пропил внутренних углов.
8. Проверить внутренний угол 120° , 90° лекальным слесарным угольником, угломером.
9. Произвести разметку под отверстие $\varnothing 4$, $\varnothing 5$.
10. Установить и закрепить заготовку в тисках на сверлильном станке.
11. Сверлить отверстие $\varnothing 4$, $\varnothing 5$ снять фаску.
12. Снять фаску на L100 под углом 45°
13. Произвести проверку качества готового изделия- поверочной линейкой, слесарным угольником, штангенциркулем.