

Документ подписан простой электронной подписью  
Информация о владельце:  
ФИО: Манаенков Сергей Алексеевич  
Должность: Директор  
Дата подписания: 07.06.2021  
Уникальный программный ключ:  
b98c63f50c040389aac165e2b73c0c737775c9e9

**ФИЛИАЛ ФЕДЕРАЛЬНОГО ГОСУДАРСТВЕННОГО БЮДЖЕТНОГО  
ОБРАЗОВАТЕЛЬНОГО УЧРЕЖДЕНИЯ ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ  
«САМАРСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ УНИВЕРСИТЕТ  
ПУТЕЙ СООБЩЕНИЯ» В Г. РТИЩЕВО  
(ФИЛИАЛ СамГУПС В Г. РТИЩЕВО)**

**КОМПЛЕКТ КОНТРОЛЬНО-ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ**

учебных практик

**УП.01.01 Механическая учебная практика**

профессионального модуля

ПМ. 01 Эксплуатация и техническое обслуживание подвижного состава

Специальность 23.02.06 Техническая эксплуатация подвижного состава

железных дорог

**УП.02.01 Механическая учебная практика**

профессионального модуля

ПМ. 02 Строительство железных дорог, ремонт и текущее содержание

железнодорожного пути

Специальность 08.02.10 Строительство железных дорог, путь и путевое

хозяйство

Ртищево

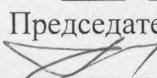
2021

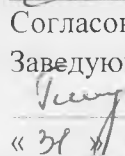
Комплект контрольно-оценочных средств по профессиональному модулю разработан на основе Федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по специальности:

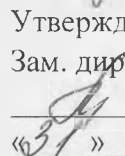
08.02.10 *Строительство железных дорог, путь и путевое хозяйство* (Базовая подготовка среднего профессионального образования), программы профессионального модуля ПМ.02 *СТРОИТЕЛЬСТВО ЖЕЛЕЗНЫХ ДОРОГ; РЕМОНТ И ТЕКУЩЕЕ СОДЕРЖАНИЕ ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНОГО ПУТИ;*

23.02.06 *Техническая эксплуатация подвижного состава железных дорог* (Базовая подготовка среднего профессионального образования), программы профессионального модуля ПМ.01 *ЭКСПЛУАТАЦИЯ И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ ПОДВИЖНОГО СОСТАВА.*


Рассмотрено и одобрено  
цикловой комиссией  
специальностей 08.02.10, 23.02.06  
протокол № 1  
от «31» 08 2021 г.


Председатель ЦК  
 Е.В.Гундарева

Согласовано:  
Заведующий практикой  
 А.Л. Тишунин  
«31» 08 2021 г.

Утверждаю  
Зам. директора по УР  
 Н.А. Петухова  
«31» 08 2021 г.

Согласовано:


  
П.И. Жердев – начальник  
производственно-технического отдела  
эксплуатационного локомотивного  
депо «Ртищево – Восточное» Юго –  
Восточной дирекции тяги -  
структурного подразделения  
Дирекции тяги – филиала ОАО  
«РЖД»


  
Е.С. Ценин, начальник Ртищевской  
станции пути Юго-Восточной  
дирекции инфраструктуры –  
структурного подразделения  
Центральной дирекции  
инфраструктуры – филиала ОАО  
«РЖД»

Разработчик:

  
В.В. Гришин, мастер производственного  
обучения филиала СамГУПС в г. Ртищево

Рецензенты:

  
А.Л. Тишунин, зам. директора по УПР  
филиала СамГУПС в г. Ртищево

  
Е.В. Гундарева, преподаватель  
филиала СамГУПС в г. Ртищево

## 1. Общие положения

Контрольно-оценочные средства (КОС) предназначены для контроля и оценки образовательных достижений студентов, освоивших программу механической учебной практики.

КОС включают контрольные материалы для проведения текущего контроля и промежуточной (итоговой) аттестации в форме дифференцированного зачета.

КОС разработаны на основании положений:

- основной профессиональной образовательной программы по специальности 23.02.06 Техническая эксплуатация подвижного состава железных дорог;
- основной профессиональной образовательной программы по специальности 08.02.10 Строительство железных дорог, путь и путевое хозяйство;
- профессионального модуля ПМ. 01 Эксплуатация и техническое обслуживание подвижного состава;
- профессионального модуля ПМ. 02 Строительство железных дорог, ремонт и текущее содержание железнодорожного пути;
- рабочей программы УП.01.01 слесарной и механической учебной практики;
- рабочей программы УП.02.01 слесарно-механической и сварочной учебной практики.

## 2. Результаты освоения дисциплины, подлежащие проверке

Результатом освоения программы учебной практики является овладение студентами следующими профессиональными компетенциями (ПК):

- для специальности 23.02.06 Техническая эксплуатация подвижного состава железных дорог:

Код	Показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
ПК 1.1	Эксплуатировать подвижной состав железных дорог.	Интерпретация результатов наблюдений за деятельностью обучающегося в процессе освоения учебной практики
ПК 1.2	Производить техническое обслуживание и ремонт подвижного состава железных дорог в соответствии с требованиями технологических процессов.	
ПК 1.3	Обеспечивать безопасность движения подвижного состава.	

- для специальности 08.02.10 Строительство железных дорог, путь и путевое хозяйство:

Код	Показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
ПК 2.1	Участвовать в проектировании и строительстве железных дорог, зданий и сооружений.	Интерпретация результатов наблюдений за деятельностью обучающегося в процессе освоения учебной практики
ПК 2.2	Производить ремонт и строительство железнодорожного пути с использованием средств механизации.	
ПК 2.3	Контролировать качество текущего содержания пути, ремонтных и строительных работ, организовывать их приемку.	
ПК 2.4	Разрабатывать технологические процессы производства ремонтных работ железнодорожного пути и сооружений.	
ПК 2.5	Обеспечивать соблюдение при строительстве, эксплуатации железных дорог требований охраны окружающей среды и промышленной безопасности, проводить обучение персонала на производственном участке.	

Результатом освоения программы учебной практики является овладение студентами следующими общими компетенциями (ОК) для специальности 23.02.06 Техническая эксплуатация подвижного состава железных дорог, для специальности 08.02.10 Строительство железных дорог, путь и путевое хозяйство:

Код	Показатели оценки результата	Формы и методы контроля и оценки
ОК 1	Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.	Интерпретация результатов наблюдений за деятельностью обучающегося в процессе освоения учебной практики
ОК 2	Организовывать собственную деятельность, выбирать типовые методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество.	
ОК 3	Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность.	
ОК 4	Осуществлять поиск и использование информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития.	
ОК 5	Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности	
ОК 6	Работать в коллективе и в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями.	
ОК 7	Брать на себя ответственность за работу членов команды (подчиненных), за результат выполнения заданий.	
ОК 8	Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации.	
ОК 9	Ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности.	

## 2. Результаты освоения дисциплины, подлежащие проверке

Результаты обучения
<b>Практический опыт:</b>
П1 – иметь навыки по правильной установке резцов и заготовок на токарный станок
П2 – иметь навыки в выборе режимов резания на токарном станке
П3 – иметь навыки в подрезании уступов и отрезании заготовок на токарном станке
П4 – иметь навыки в уходе за станками, заточке резцов, управлении станком
П5 – иметь навыки в сверлении и растачивании отверстий на токарном станке
П6 – иметь навыки в точении конических поверхностей
П7 – иметь навыки в точении фасонных поверхностей
П8 – иметь навыки пользования инструментом для нарезания резьбы на токарном станке
П9 – иметь навыки использования различных приспособлений при отделке поверхностей на токарном станке
<b>Умения:</b>
У1 – уметь пользоваться средствами защиты, оказывать первую помощь пострадавшим
У2 – уметь пользоваться различными измерительными инструментами
У3 – уметь настраивать коробки скоростей токарных станков на заданную частоту вращения шпинделя
У4 – уметь настраивать токарный станок на заданную подачу суппорта
У5 – уметь затачивать токарные резцы, уметь выбрать углы заточки резцов
У6 – уметь правильно устанавливать заготовки в патроне и в центрах токарного станка, выбирать последовательность токарной обработки деталей
У7 – уметь определить и установить угол уклона, конусность; подобрать и заточить резец при обработке фасонных поверхностей
У8 – уметь выбрать необходимый сверлильный инструмент, диаметры отверстий и заготовок при токарной обработке деталей

У9 – уметь определить способ отделки поверхности
<b>Знания:</b>
31 – знать пути эвакуации, опасные места и факторы
32 – знать требования безопасности при работе на токарных станках
33 – знать безопасные приемы выполнения основных токарных операций
34 – знать основные модели токарных станков, основные узлы и механизмы станков, их назначение
35 – знать требования к металлорежущему инструменту, приспособлениям, правилам их эксплуатации
36 – знать геометрию токарного режущего инструмента
37 – знать квалитеты точности и параметры шероховатости, допуски и посадки

### 3. Распределение оценивания результатов обучения по видам контроля

Наименование элемента практического опыта, умений или знаний	Виды аттестации	
	Текущий контроль	Промежуточная (итоговая) аттестация
П1 – иметь навыки по правильной установке резцов и заготовок на токарный станок	ПР	ДЗ
П2 – иметь навыки в кернении и затачивании кернеров и чертилок	ПР	ДЗ
П3 – иметь навыки в подрезании уступов и отрезании заготовок на токарном станке	ПР	ДЗ
П4 – иметь навыки в уходе за станками, заточке резцов, управлении станком	ПР	ДЗ
П5 – иметь навыки в сверлении и растачивании отверстий на токарном станке	ПР	ДЗ
П6 – иметь навыки в точении конических поверхностей	ПР	ДЗ
П7 – иметь навыки в точении фасонных поверхностей	ПР	ДЗ
П8 – иметь навыки пользования инструментом для нарезания резьбы на токарном станке	ПР	ДЗ
П9 – иметь навыки использования	ПР	ДЗ

различных приспособлений при отделке поверхностей на токарном станке		
У1 – уметь пользоваться средствами защиты, оказывать первую помощь пострадавшим	УО, Т	ДЗ
У2 – уметь пользоваться различными измерительными инструментами	ПР, Т	ДЗ
У3 – уметь настраивать коробки скоростей токарных станков на заданную частоту вращения шпинделя	ПР, Т	ДЗ
У4 – уметь настраивать токарный станок на заданную подачу суппорта	ПР, Т	ДЗ
У5 – уметь затачивать токарные резцы, уметь выбрать углы заточки резцов	ПР, Т	ДЗ
У6 – уметь правильно устанавливать заготовки в патроне и в центрах токарного станка, выбирать последовательность токарной обработки деталей	ПР, Т	ДЗ
У7 – уметь определить и установить угол уклона, конусность; подобрать и заточить резец при обработке фасонных поверхностей	ПР, Т	ДЗ
У8 – уметь выбрать необходимый сверлильный инструмент, диаметры отверстий и заготовок при токарной обработке деталей	ПР, Т	ДЗ
У9 – уметь определить способ отделки поверхности	ПР, Т	ДЗ
З1 – знать пути эвакуации, опасные места и факторы	УО, Т	ДЗ
З2 – знать требования безопасности при работе на токарных станках	УО, Т	ДЗ
З3 – знать безопасные приемы выполнения основных токарных операций	УО, Т	ДЗ
З4 – знать основные модели токарных станков, основные узлы и механизмы станков, их назначение	УО, Т	ДЗ
З5 – знать требования к металлорежущему инструменту, приспособлениям, правилам их эксплуатации	УО, Т	ДЗ



36 – знать геометрию токарного режущего инструмента	УО, Т	ДЗ
37 – знать качества точности и параметры шероховатости, допуски и посадки	УО, Т	ДЗ

<b>Виды контроля</b>	<b>Сокращенное обозначение</b>
Устный опрос	УО
Тестовые задания	Т
Практическая работа	ПР
Дифференцированный зачет	ДЗ

#### **4. Распределение типов контрольных заданий по элементам практических навыков, знаний и умений**

<b>Содержание учебного материала согласно рабочей программы</b>	<b>Тип контрольного задания</b>
Тема 1.1. Инструктаж по технике безопасности на рабочем месте. Знакомство с механическим отделением.	УО, Т, ДЗ
Тема 1.2. Устройство станков, инструментов в механическом отделении. Измерительный и режущий инструмент.	ПР, Т, ДЗ
Тема 1.3. Установка резцов и заготовок, обточка торцов и наружных цилиндрических поверхностей, наружных канавок.	ПР, Т, ДЗ
Тема 1.4. Подрезание уступов и отрезание заготовок, сверление и растачивание отверстий.	ПР, Т, ДЗ
Тема 1.5. Точение конических и фасонных поверхностей.	ПР, Т, ДЗ
Тема 1.6. Нарезание резьбы поверху	ПР, Т, ДЗ

плашкой.	
Тема 1.7. Отделка поверхностей.	ПР, Т, ДЗ

## 5. Структура контрольного задания

### 5.1. Текст задания

#### Тест

- 1) На токарных станках обрабатывают поверхности
  1. конические, шлицевые, резьбовые;
  2. цилиндрические, конические, зубчатые;
  3. *цилиндрические, фасонные, торцевые, резьбовые, конические;*
  4. торцевые плоские, резьбовые.
- 2) Маркировка инструментальной быстрорежущей стали
  1. Сталь 45;
  2. ХВГ;
  3. У12А;
  4. *Р6М5.*
- 3) Механизм станка, предназначенный для передачи движения шпинделю
  1. *коробка скоростей;*
  2. муфта;
  3. коробка передач;
  4. Нортон.
- 4) Основные составляющие твердых сплавов, определяющие его тип
  1. железо и углерод;
  2. кобальт и вольфрам;
  3. *карбиды вольфрама, титана, тантала;*
  4. карбид кобальта и вольфрам.
- 5) Основной несущий элемент станка
  1. передняя бабка;
  2. задняя бабка;
  3. *станина;*
  4. суппорт.
- 6) Подача при нарезании однозаходной резьбы равна
  1. шагу резьбы ходового винта;
  2. величине врезания;
  3. высоте витка резьбы;
  4. *шагу резьбы.*

7) Измерительные инструменты для контроля наружных цилиндрических поверхностей детали

1. *штангенциркуль, микрометр, скоба;*
2. штангенциркуль, микрометр, микрометрический нутромер;
3. микрометр, калибр-пробка, штангенциркуль;
4. микрометр, калибр-скоба, конусная калибр- втулка.

8) Движение резания при сверлении отверстия на токарном станке

1. поступательное перемещение сверла;
2. *вращение заготовки;*
3. вращение сверла;
4. поступательное перемещение заготовки.

9) Единица измерения частоты вращения шпинделя

1. сек;
2. сек/об;
3. мм/об;
4. *об/мин.*

10) Рабочее место- это

1. место, прямо или косвенно контролируемое работодателем, где должен находиться работник;
2. пространство высотой до 2 метров над уровнем пола или площадки, на которых находится место постоянного пребывания работника в процессе трудовой деятельности;
3. место для выполнения трудовой деятельности;
4. *часть производственной площади, закрепленная за рабочим*

11) На рабочем месте токаря устанавливается деревянная решетка-настил с целью обеспечения

1. *безопасности;*
2. удобства в работе;
3. защиты от вибрации;
4. защиты от холодного цехового пола.

12) Приспособление для закрепления коротких заготовок неправильной сложной формы на токарном станке

1. патрон трухкулачковый;
2. *патрон четырехкулачковый;*
3. планшайба-угольник;
4. патрон поводковый.

13) Люнеты используют

1. для повышения жесткости заготовки;
2. для повышения жесткости инструмента;

3. для исключения прогиба заготовки;
  4. для повышения точности обработки.
- 14) Технологический процесс- это процесс
1. *содержащий целенаправленные действия по изменению и (или) определению состояния изделия;*
  2. обработки на одном рабочем месте;
  3. представляющий совокупность всех действий людей и орудий труда, необходимых на данном предприятии для изготовления или ремонта продукции;
  4. характеризуемый постоянством применяемого инструмента.
- 15) Выбор способа обработки наружной поверхности зависит от
1. формы поверхности;
  2. обрабатываемого материала;
  3. вида заготовки;
  4. *точности размеров и чистоты поверхности.*
- 16) Выбор инструментального материала режущей части инструмента определяется
1. материалом заготовки;
  2. видом обработки;
  3. *материалом заготовки и видом обработки;*
  4. глубиной резания.
- 17) У токарного резца стружка сходит по
1. главной задней поверхности;
  2. *передней поверхности;*
  3. вспомогательной задней поверхности;
  4. по любой поверхности.
- 18) Ступенчатые валы- это валы
1. *переменного диаметра в поперечном сечении;*
  2. постоянного диаметра в поперечном сечении;
  3. со ступенчатым отверстием;
  4. с фасонным отверстием.
- 19) Значение подачи зависит от
1. площадь среза;
  2. глубина резания;
  3. *Вида обработки и глубины резания;*
  4. нет правильного ответа.
- 20) Механизм токарно-винторезного станка для установки глубины резания
1. фартук;
  2. лимб;

3. ходовой винт;
  4. пиноль;
  5. *поперечные салазки;*
  6. верхние салазки.
- 21) В сталях содержание углерода
1. до 10%;
  2. до 6%;
  3. до 4%;
  4. до 2%.
- 22) Что называется шагом резьбы
1. расстояние между нитками двух соседних витков;
  2. расстояние между двух витками двух соседних ниток;
  3. *расстояние между одноименными точками двух соседних витков.*
- 23) Для какой работы предназначены резцы проходные с отогнутой головкой
1. для работы с продольной подачей;
  2. *для работы с продольной и поперечной;*
  3. для обработки ступенчатых и нежестких валиков;
  4. для обработки торцевых поверхностей.
- 24) Для чего применяется метрическая резьба
1. для передачи больших усилий;
  2. для соединения труб;
  3. *для соединения деталей.*
- 25) Каким контрольным инструментом можно контролировать размеры наружных цилиндрических поверхностей
1. *калибр-скоба;*
  2. нутромер;
  3. кронциркуль;
  4. штангенциркуль.

*Ответы к тестовому заданию.*

№ вопроса	Ответ	№ вопроса	Ответ
1)	3.	14)	1.
2)	4.	15)	4.
3)	1.	16)	3.
4)	3.	17)	2.
5)	3.	18)	1.

6)	4.	19)	3.
7)	1.	20)	5.
8)	2.	21)	4.
9)	4.	22)	3.
10)	4.	23)	2.
11)	1.	24)	3.
12)	2.	25)	1.
13)	3.		

**Время на подготовку и выполнение:**

подготовка 15 мин.;

выполнение \_\_\_ часа \_\_\_\_\_ мин.;

оформление и сдача \_\_\_\_\_ мин.;

всего \_\_\_\_\_ часа \_\_\_\_\_ 45 мин.

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.

*Шкала оценки образовательных достижений.*

Количество правильных ответов	Оценка уровня подготовки	
	балл (отметка)	вербальный аналог

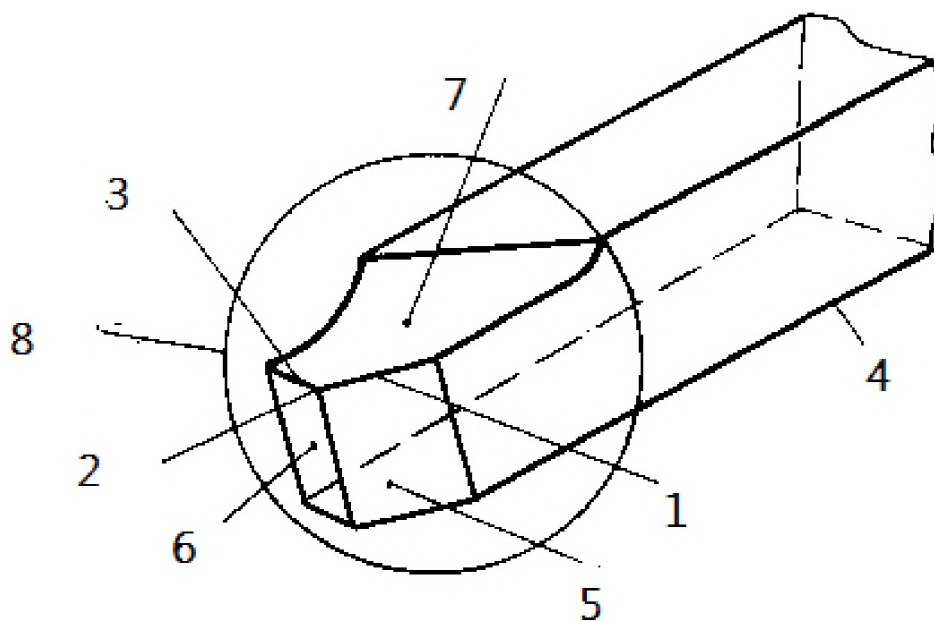
23 – 25	5	отлично
18 – 22	4	хорошо
13 – 17	3	удовлетворительно
12 и менее	2	неудовлетворительно

## 5.2. Дифференцированный зачет

### Вариант 1.

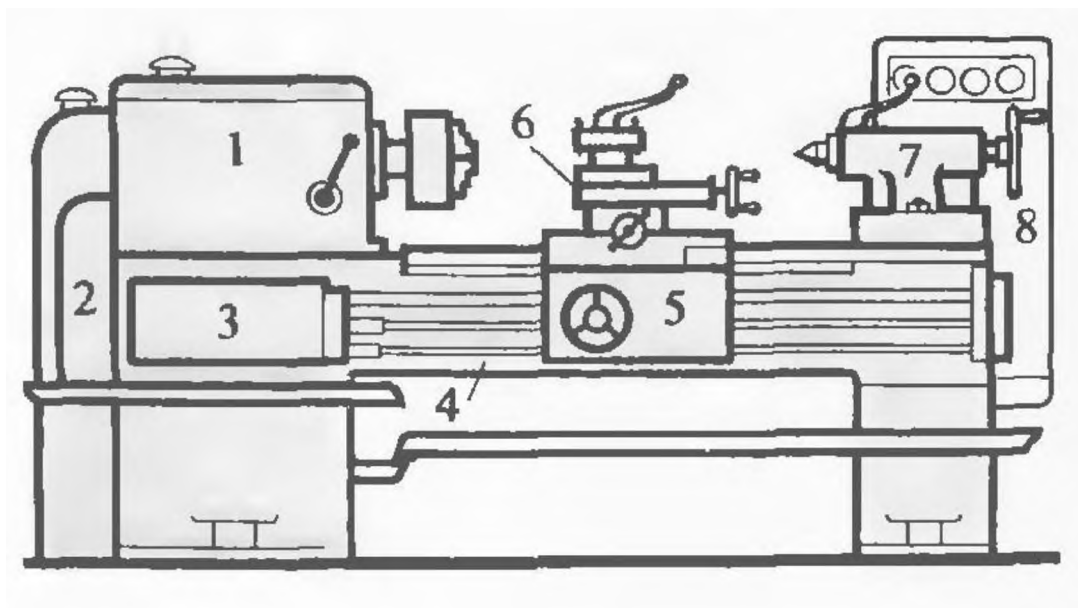
#### Часть А. Выполните задания:

А1. Напишите название и назначение элементов резца:



№ на рисунке	Название элементов резца	№ на рисунке	Название элементов резца
1		5	
2		6	
3		7	
4		8	

А2. Напишите название узлов и элементов станка и их назначение:



№ позиции на рисунке	Название элементов узлов и элементов станка	Назначение узлов и элементов станка
1		
2		
3		
4		
5		
6		
7		
8		

**Часть Б. Решите задачу, заполнив таблицу:**

Б1. Определите глубину резания при обработке детали, если диаметр заготовки равен 54 мм, а диаметр изделия 46 мм. Обработка производится за 2 рабочих хода.

Б2. Определите скорость резания и подачу, если диаметр обрабатываемой заготовки равен 80 мм, обороты шпинделя - 500 об/мин, за 2 мин резец проходит расстояние 200 мм. Обработка производится за два рабочих хода.

№	Расчетная формула	Единицы измерения	Результат
1			



2			
2			

**Вариант 2.**

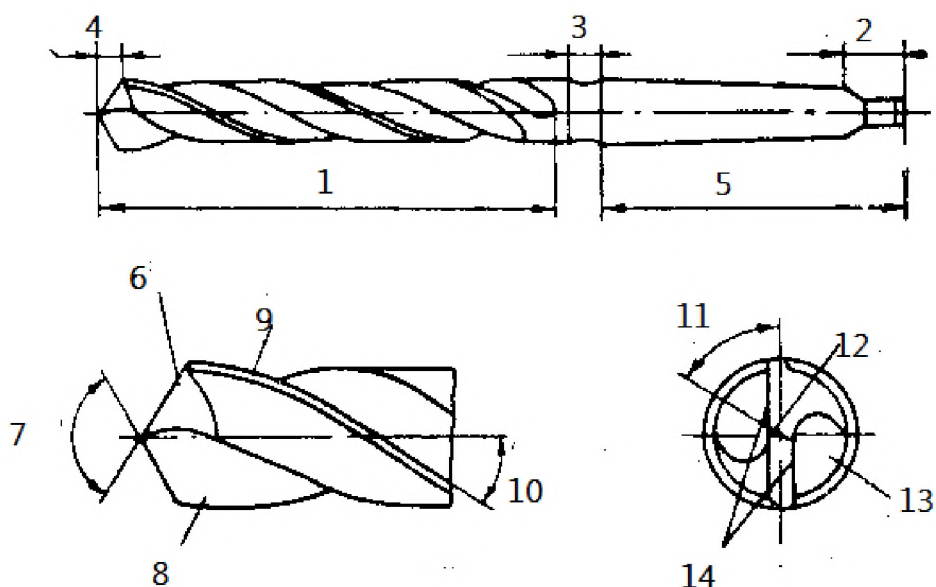
**Часть А. Выполните задания:**

A1. Напишите название и назначение резцов:



№ на рисунке	Название и назначение резца	№ на рисунке	Название и назначение резца
1		5	
2		6	
3		7	
4			

A2. Напишите названия элементов сверла:



№ на рисунке	Название элементов сверла	№ на рисунке	Название элементов сверла
1		8	
2		9	
3		10	
4		11	
5		12	
6		13	
7		14	

**Часть Б. Решите задачу, заполнив таблицу:**

Б1. Определите подачу, если при обработке заготовки с оборотами шпинделя 800 об/мин резец за 2 мин. проходит расстояние 400 мм.

Б2. Определите глубину резания и обороты шпинделя, если диаметр обрабатываемой заготовки равен 25 мм, диаметр детали - 20 мм, скорость резания - 80 м/мин. Обработка производится за один рабочий ход.

№	Расчетная формула	Единицы измерения	Результат
1			
2			
2			

*Ответы к дифференцированному зачету.*

**Вариант 1.**

А1.

№ на рисунке	Название элементов резца	№ на рисунке	Название элементов резца
1	главная режущая кромка	5	главная задняя поверхность
2	вершина	6	вспомогательная задняя поверхность
3	вспомогательная режущая кромка	7	передняя поверхность
4	державка	8	режущая головка

А2.

№ позиции на рисунке	Название элементов узлов и элементов станка	Назначение узлов и элементов станка
1	передняя бабка	
2	гитара	
3	коробка передач	
4	станина	
5	суппорт	
6	салазки	
7	задняя бабка	
8	электрошкаф	

Б1, Б2.

№	Расчетная формула	Единицы измерения	Результат
1	$t = \frac{D - d}{2}$	мм	$t = \frac{54 - 46}{2 * 2} = 2$
2	$V = \frac{\pi D n}{1000}$	м/мин	$V = \frac{3.14 * 80 * 500}{1000} = 125,6$
2	$S = \frac{L}{n}$	мм/об	$S = \frac{200}{500 * 2} = 0.2$

**Вариант 2.**

А1.

№ на рисунке	Название и назначение резца	№ на рисунке	Название и назначение резца
1	расточной канавочный	5	канавочный
2	расточной для сквозных отверстий	6	резьбовой
3	проходной упорный	7	подрезной
4	проходной отогнутый		

А2.

№ на рисунке	Название элементов сверла	№ на рисунке	Название элементов сверла
1	рабочая часть	8	передняя поверхность
2	лапка	9	ленточка
3	шейка	10	угол наклона винтовой канавки
4	режущая часть	11	угол наклона перемычки
5	хвостовик	12	перемычка
6	задняя поверхность	13	канавка
7	угол при вершине	14	режущие кромки

Б1, Б2.

№	Расчетная формула	Единицы измерения	Результат
1	$S = \frac{L}{n}$	мм/об	$S = \frac{400}{800 * 2} = 0.25$
2	$t = \frac{D - d}{2}$	мм	$t = \frac{25 - 20}{2} = 2,5$
2	$n = \frac{1000V}{\pi D}$	об/мин	$n = \frac{1000 * 80}{3.14 * 25} \approx 1019$

**Время на подготовку и выполнение:**

подготовка 15 мин.;

выполнение \_\_\_ часа \_\_\_\_\_ мин.;

оформление и сдача \_\_\_\_\_ мин.;

всего \_\_\_\_\_ часа \_\_\_\_\_ 45 мин.

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.

*Шкала оценки образовательных достижений.*

Количество правильных ответов	Оценка уровня подготовки	
	балл (отметка)	вербальный аналог
4	5	отлично
3	4	хорошо
2	3	удовлетворительно
1 и менее	2	неудовлетворительно

Критерии оценки дифференцированного зачета. Оценка «отлично» - ответ на поставленный вопрос изложен логично, последовательно и не требуют дополнительных пояснений, обязательная контрольная работа выполнена в полном объеме без замечаний и зачтена. Оценка «хорошо» - материал излагается уверенно, демонстрируется умение анализировать материал, однако не все выводы носят аргументированный и доказательный характер, обязательная контрольная работа выполнена в полном объеме с незначительными замечаниями и зачтена. Оценка «удовлетворительно» - допускаются нарушения в последовательности изложения. Демонстрируются поверхностные знания вопроса. Имеются затруднения с выводами, обязательная контрольная работа выполнена в полном объеме со значительными замечаниями и зачтена. Оценка «неудовлетворительно» - материал излагается непоследовательно, сбивчиво, не представляет

определенной системы знаний по дисциплине. Выводы отсутствуют. Ответы на дополнительные вопросы отсутствуют, обязательная контрольная работа выполнена частично, с замечаниями и не зачтена.

### **5.3. Перечень материалов, оборудования и информационных источников, используемых в аттестации**

Комплект тестовых заданий 25 вопросов.

Комплект контрольных заданий 2 варианта по 4 вопроса.

Комплект токарных инструкционных карт.

Комплект инструкций по охране труда.

### **5.4. Перечень учебных изданий, интернет-ресурсов, дополнительной литературы**

#### **Основные источники:**

1. Компьютерная программа: Безопасность труда на металлорежущих станках. О.И. Тихомиров и др. (ПГУПС). [www.OT-NTB.RU](http://www.OT-NTB.RU).
2. Компьютерная программа: Электробезопасность (для персонала с группой II и I). О.И. Тихомиров и др. (ПГУПС). [www.OT-NTB.RU](http://www.OT-NTB.RU).

#### **Дополнительные источники:**

1. Слесарное дело. Механическая обработка на станках. Книга 2. <http://www.iprbookshop.ru/13547.html>. Фещенко В.Н. М.: Инфра-Инженерия, 2013.
2. Справочник «Допуски и посадки».
3. «Обработка металлов резанием». Справочник технолога. Монахов Г.А. М.: Машиностроение, 1974.
4. «Детали и механизмы металлорежущих станков» Решетов Д.Н. М.: Машиностроение, 1972.
5. «Технология конструкционных материалов» Дальский А.М. и др. М.: Машиностроение, 1987.
6. Безопасность труда при работе на металлообрабатывающих станках. Сидоров В.Н. Л.: Лениздат, 1985.
7. Металлорежущие станки. Колев Н.С., Красниченко Л.В. М.: Машиностроение, 1980.
8. Токарное дело. Бергер Н.Г. 1989.

#### **Средства массовой информации:**

1. «Транспорт России» (еженедельная газета) <http://www.transportrussia.ru>.

2. «Железнодорожный транспорт» (журнал) <http://www.zdt-magazine.ru/redact/redak.htm>.
3. Сайт Министерства транспорта РФ» [www.mintrans.ru](http://www.mintrans.ru)
4. Сайт ОАО «РЖД» [www.rzd.ru](http://www.rzd.ru).

**Рецензия на комплект контрольно-оценочных средств по учебной  
практике**

**УП. 01.01 механическая учебная практика  
профессионального модуля ПМ. 01 Эксплуатация и техническое  
обслуживание подвижного состава  
для специальности 23.02.06**

**Техническая эксплуатация подвижного состава железных дорог  
УП. 02.01 механическая учебная практика  
профессионального модуля ПМ. 02 Строительство железных дорог,  
ремонт и текущее содержание железнодорожного пути  
для специальности 08.02.10**

**Строительство железных дорог, путь и путевое хозяйство  
мастера производственного обучения филиала СамГУПС в г. Ртищево  
Гришина Валерия Викторовича**

Представленный на рецензирование комплект контрольно-оценочных средств по учебной практике выполнен в соответствии с обязательным минимумом содержания и уровнем подготовки выпускников по специальности 23.02.06 Техническая эксплуатация подвижного состава железных дорог, специальности 08.02.10 Строительство железных дорог, путь и путевое хозяйство и предусматривает освоение студентами основных навыков токарного дела, необходимые знания токарных работ, а также изготовления простейших деталей. Комплект контрольно-оценочных средств охватывает весь объём теоретической части учебного материала.

Комплект контрольно-оценочных средств содержит результаты освоения дисциплины, подлежащие проверке, распределение оценивания результатов обучения по видам контроля, распределение типов контрольных заданий по элементам практических навыков, знаний и умений.

Структура контрольного задания составлена в тестовой форме (тест, состоящий из 25 вопросов). Время на подготовку и выполнение тестового задания составляет 45 минут. Предусмотрен комплект контрольных заданий (2 варианта по 4 вопроса), содержащий критерии оценивания.

Результатом освоения программы учебной практики является овладение обучающимися видом профессиональной деятельности *Эксплуатация и техническое обслуживание подвижного состава, Строительство железных дорог, путь и путевое хозяйство*, в том числе профессиональными и общими компетенциями.

Комплект контрольно-оценочных средств можно применять в образовательных учреждениях СПО, а также в профессиональной подготовке по профессиям рабочих.

Рецензент:



А.Л. Тишунин, зам. директора по УПР филиала  
СамГУПС в г. Ртищево.



**Рецензия на комплект контрольно-оценочных средств по учебной  
практике  
УП. 01.01 механическая учебная практика  
профессионального модуля ПМ. 01 Эксплуатация и техническое  
обслуживание подвижного состава  
для специальности 23.02.06  
Техническая эксплуатация подвижного состава железных дорог  
УП. 02.01 механическая учебная практика  
профессионального модуля ПМ. 02 Строительство железных дорог,  
ремонт и текущее содержание железнодорожного пути  
для специальности 08.02.10  
Строительство железных дорог, путь и путевое хозяйство  
мастера производственного обучения филиала СамГУПС в г. Ртищево  
Гришина Валерия Викторовича**

Рецензируемый комплект контрольно-оценочных средств (КОС) предназначен для проверки результатов освоения механической учебной практики.

Комплект КОС включает в себя контрольные и оценочные материалы в форме дифференцированного зачета.

Актуальность данного комплекта выражена в практико-ориентированных заданиях, что соответствует требованиям ФГОС.

Структура комплекта выстроена в логической последовательности.

Несомненным достоинством данного комплекта является то, что содержание компонентов КОС определено с учетом особенностей ППКРС (программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих) по данной профессии. Материал очень грамотно выстроен методически, носит комплексный, высокопрофессиональный характер.

Комплект контрольно-оценочных средств содержит результаты освоения дисциплины, подлежащие проверке, распределение оценивания результатов обучения по видам контроля, распределение типов контрольных заданий по элементам практических навыков, знаний и умений.

Комплект включает в себя условия выполнения заданий, оценочные ведомости студентов по каждой группе проверяемых общих и профессиональных компетенций. Автором грамотно и четко определены показатели оценки результатов их освоения. В комплекте КОС представлен широкий круг учебной и справочной литературы, которым могут воспользоваться в процессе подготовки студенты.

Результатом освоения программы учебной практики является овладение обучающимися видом профессиональной деятельности *Эксплуатация и техническое обслуживание подвижного состава, Строительство железных дорог, путь и путевое хозяйство*, в том числе профессиональными и общими компетенциями.

Комплект контрольно-оценочных средств можно применять в образовательных учреждениях СПО, а также в профессиональной подготовке по профессиям рабочих.

Рецензент:



Е.В. Гундарева, преподаватель филиала СамГУПС  
в г. Ртищево.