

Документ подписан простой электронной подписью
Информация о владельце:
ФИО: Манаенков Сергей Александрович
Должность: Директор
Дата подписания: 09.06.2020 07:21:41
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 Слесарная 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 Слесарная 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

1. Общие положения

Контрольно-оценочные средства (КОС) предназначены для контроля и оценки образовательных достижений студентов, освоивших программу слесарной 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	
Практический опыт:	
П1 – иметь навыки в определении размеров	
П2 – иметь навыки в кернении и затачивании кернеров и чертилок	
П3 – иметь навыки в рубке металла различными способами	
П4 – иметь навыки в опиливании различных поверхностей	
П5 – иметь навыки в резании мягких материалов и пластмасс, правке металла и гибке труб, работе круглогубцами при гибке проволоки	
П6 – иметь навыки в работе резьбонарезным инструментом	
П7 – иметь навыки в клепке	
Умения:	
У1 – уметь пользоваться средствами защиты, оказывать первую помощь пострадавшим	
У2 – уметь пользоваться различными измерительными инструментами	
У3 – уметь подготавливать детали под разметку, проводить параллельные и перпендикулярные линии, размечать простейшие геометрические фигуры	
У4 – уметь заточить инструмент	
У5 – уметь подобрать напильники по видам обработки и материалу обрабатываемых деталей	
У6 – уметь выбирать способ правки и гибки металла	
У7 – уметь сверлить, зенковать, развёртывать, заточить сверло	
У8 – уметь определить диаметр детали или отверстия под резьбу	
У9 – уметь выбрать диаметр заклёпки и отверстий	
Знания:	
З1 – знать пути эвакуации, опасные места и факторы	
З2 – знать требования техники безопасности к слесарному оборудованию	
З3 – знать правила эксплуатации слесарного оборудования	
З4 – знать качества точности и параметры шероховатости, допуски и посадки	

3. Распределение оценивания результатов обучения по видам контроля

Наименование элемента практического	Виды аттестации
-------------------------------------	-----------------

опыта, умений или знаний	<i>Текущий контроль</i>	<i>Промежуточная (итоговая) аттестация</i>
П1 – иметь навыки в определении размеров	ПР	ДЗ
П2 – иметь навыки в кернении и затачивании кернеров и чертилок	ПР	ДЗ
П3 – иметь навыки в рубке металла различными способами	ПР	ДЗ
П4 – иметь навыки в опиливании различных поверхностей	ПР	ДЗ
П5 – иметь навыки в резании мягких материалов и пластмасс, правке металла и гибке труб, работе круглогубцами при гибке проволоки	ПР	ДЗ
П6 – иметь навыки в работе резьбонарезным инструментом	ПР	ДЗ
П7 – иметь навыки в клепке	ПР	ДЗ
У1 – уметь пользоваться средствами защиты, оказывать первую помощь пострадавшим	УО, Т	ДЗ
У2 – уметь пользоваться различными измерительными инструментами	ПР, Т	ДЗ
У3 – уметь подготавливать детали под разметку, проводить параллельные и перпендикулярные линии, размечать простейшие геометрические фигуры	ПР, Т	ДЗ
У4 – уметь заточить инструмент	ПР, Т	ДЗ
У5 – уметь подобрать напильники по видам обработки и материалу обрабатываемых деталей	ПР, Т	ДЗ
У6 – уметь выбирать способ правки и гибки металла	ПР, Т	ДЗ
У7 – уметь сверлить, зенковать, развёртывать, заточить сверло	ПР, Т	ДЗ
У8 – уметь определить диаметр детали или отверстия под резьбу	ПР, Т	ДЗ
У9 – уметь выбрать диаметр заклёпки и отверстий	ПР, Т	ДЗ

31 – знать пути эвакуации, опасные места и факторы	УО, Т	ДЗ
32 – знать требования техники безопасности к слесарному оборудованию	УО, Т	ДЗ
33 – знать правила эксплуатации слесарного оборудования	УО, Т	ДЗ
34 – знать качества точности и параметры шероховатости, допуски и посадки	УО, Т	ДЗ

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

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

Содержание учебного материала согласно рабочей программы	Тип контрольного задания
Тема 1.1. Инструктаж по технике безопасности.	УО, Т, ДЗ
Тема 1.2. Измерения, инструменты для измерения.	ПР, Т, ДЗ
Тема 1.3. Разметка плоскостная.	ПР, Т, ДЗ
Тема 1.4. Рубка листового металла, способы рубки.	ПР, Т, ДЗ
Тема 1.5. Опиливание. Приемы опиления. Контроль опиляемой поверхности.	ПР, Т, ДЗ
Тема 1.6. Резание, правка и гибка круглого и листового металла. Приемы гибки.	ПР, Т, ДЗ
Тема 1.7. Сверление, зенкование и развертывание отверстий.	ПР, Т, ДЗ

Тема 1.8. Нарезание резьбы.	ПР, Т, ДЗ
Тема 1.9. Клепка. Разметка и сверление отверстий под клепку.	ПР, Т, ДЗ

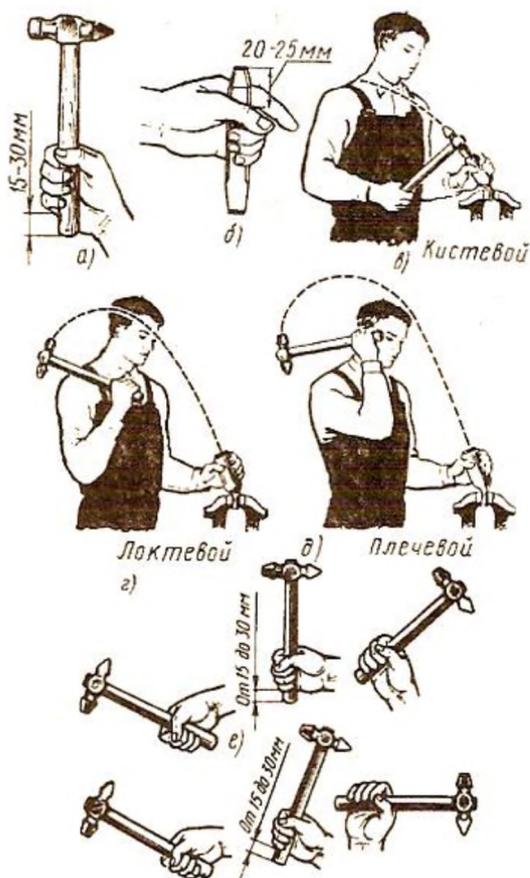
5. Структура контрольного задания

5.1. Текст задания

Тест №1

1 ВАРИАНТ

1. Рабочим местом называется...
2. Перечислите виды слесарных работ.
3. Назвать вид слесарной работы. Написать ее определение.



4. На какие типы делятся слесарные молотки?

- с круглым бойком
- с комбинированным бойком
- с квадратным бойком

5. Что является основным приспособлением для разметки?

- циркуль

- разметочная плита
- поверочная линейка
- кернер

6. Какими ножницами выполняется резка листового металла по прямой линии и по кривой без резких поворотов?

- левыми ножницами
- правыми ножницами
- любыми

7. К работе в качестве слесарей допускаются лица:

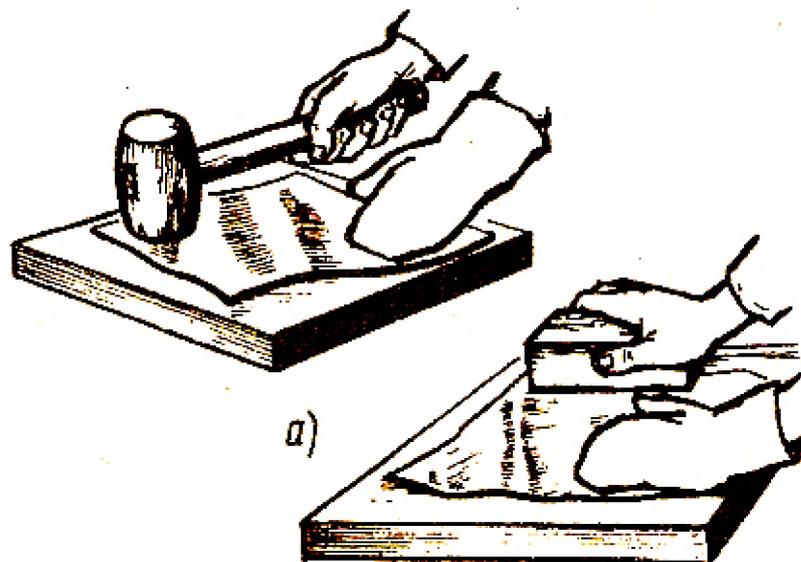
- прошедшие медицинское обследование
- прошедшие специальное обучение
- имеющие среднее образование

8. При ушибах и растяжениях на поврежденное место накладывается:

- холод
- тепло
- свободная повязка

2 ВАРИАНТ

1. Организация рабочего места до начала работы.
2. Перечислите индивидуальные средства защиты.
3. Назвать вид слесарной работы. Написать ее определение.



4. На какие виды делятся напильники?

- на обыкновенные и специальные
- на обыкновенные, специальные и рашпили
- на обыкновенные, специальные, рашпили и надфили.

5. Слесарные тиски представляют собой:

- устройство для закрепления деталей или заготовок при обработке
- инструмент для гибки труб
- прибор грубого измерения размеров деталей.

6. Для каких целей служит универсальная дисковая плита?

- для резки профильного материала
- для резки труб
- для вырезов, продольных надрезов, поперечного и продольного разрезания под любым углом.

7. В случае возникновения пожара вы должны:

- немедленно вызвать инструктора или мастера
- предупредить окружающих
- направиться в пожарную часть за вызовом пожарных

8. При переломах костей конечностей шина накладывается:

- выше области перелома
- ниже области перелома
- выше и ниже области перелома, так чтобы шина захватывала не менее двух ближайших суставов.

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
8	5	отлично
6 - 7	4	хорошо
4 - 5	3	удовлетворительно
3 и менее	2	неудовлетворительно

Тест №2

1. Разметка это операция по-----

- а) нанесению линий и точек на заготовку, предназначенную для обработки;
- б) снятию с заготовки слоя металла;
- в) нанесению на деталь защитного слоя;
- г) удалению с детали заусенцев.

2. Назвать виды разметки:

- а) прямая и угловая;
- б) плоскостная и пространственная;
- в) базовая;
- г) круговая, квадратная и параллельная.

3. Назвать инструмент, применяемый при разметке:

- а) напильник, надфиль, рашпиль;
- б) сверло, зенкер, зенковка, цековка;
- в) труборез, слесарная ножовка, ножницы;
- г) чертилка, молоток, прямоугольник, кернер, разметочный циркуль.

4. Кернение это операция по -----

- а) нанесению точек-углублений на поверхности детали;
- б) удалению заусенцев с поверхности детали;
- в) распиливанию квадратного отверстия;
- г) выпрямлению покоробленного металла.

5. Инструмент, применяемый при рубке металла:

- а) метчик, плашка, клупп;
- б) кернер, шабер, зенкер, киянка, гладилка;
- в) слесарная ножовка, труборез, ножницы по металлу;
- г) слесарное зубило, крейцмейсель, канавочник, молоток.

6. Правка металла это операция по-----

- а) выправлению изогнутого или покоробленного металла, подвергаются только пластичные материалы;
- б) образованию цилиндрического отверстия в сплошном материале;
- в) образованию резьбовой поверхности на стержне;
- г) удалению слоя металла с заготовки с целью придания нужной формы и размеров.

7. Назовите инструменты и приспособления, применяемые при правке металла:

- а) параллельные тиски, стуловые тиски, струбцины;
- б) натяжка, обжимка, поддержка, чекан;
- в) правильная плита, рихтовальная бабка, киянка, молоток, гладилка;
- г) кернер, шабер, зенкер, киянка, гладилка.

8. Резка металла это операция-----

- а) связанная с разделением материалов на части с помощью режущего инструмента;
- б) нанесению разметочных линий на поверхность заготовки;
- в) по образованию резьбовой поверхности внутри отверстия;
- г) по образованию резьбы на поверхности металлического стержня.

9. Назовите ручной инструмент для резки металла:

- а) зубило, крейцмейсель, канавочник;
- б) слесарная ножовка, ручные ножницы, труборез;
- в) гладилка, киянка, кувалда;
- г) развертка, цековка, зенковка.

10. Опиливание это операция по -----

- а) удалению сломанной пилы из места разреза на поверхности заготовки;
- б) распиливанию заготовки или детали на части;
- в) удалению с поверхности заготовки слоя металла при помощи режущего инструмента – напильника;
- г) удалению металлических опилок с поверхности заготовки или детали.

11. Какие инструменты применяются при опиливании:

- а) применяются: плоскогубцы, круглогубцы, кусачки;
- б) применяются: молоток с круглым бойком, молоток с квадратным бойком;
- в) применяются: шабер плоский, зубило, киянка;
- г) применяются: напильники, надфили, рашпили.

12. Сверление это операция по -----

- а) образованию сквозных или глухих квадратных отверстий в сплошном материале, при помощи режущего инструмента – сверла;
- б) образованию сквозных или глухих овальных отверстий в сплошном материале, при помощи режущего инструмента – сверла;
- в) образованию сквозных или глухих треугольных отверстий в сплошном материале, при помощи режущего инструмента – сверла;
- г) образованию сквозных или глухих цилиндрических отверстий в сплошном материале, при помощи режущего инструмента – сверла.

13. Назовите виды свёрл:

- а) треугольные, квадратные, прямые, угловые;
- б) ножовочные, ручные, машинные, машинно-ручные;
- в) спиральные, перовые, центровочные, кольцевые, ружейные;
- г) самозатачивающиеся, базовые, трапецеидальные, упорные.

14. Назовите ручной сверлильный инструмент:

- а) сверло, развёртка, зенковка, цековка;
- б) настольный сверлильный станок, вертикальный сверлильный станок, радиальный сверлильный станок;
- в) ручная дрель, коловорот, трещотка, электрические и пневматические дрели;
- г) притир, шабер, рамка, державка.

15. Зенкерование это операция связанная с обработкой ранее просверленного -----

- а) штампованного, литого и другого отверстия с целью придания ему более правильной квадратной формы, более высокой точности и более низкой шероховатости;
- б) штампованного, литого и другого отверстия с целью придания ему более правильной треугольной формы, более высокой точности и более высокой шероховатости;

- в) штампованного, литого и другого отверстия с целью придания ему более правильной овальной формы, более низкой точности и более низкой шероховатости;
- г) штампованного, литого и другого отверстия с целью придания ему более правильной геометрической формы, более высокой точности и более низкой шероховатости.

16. Назовите виды зенкеров:

- а) остроносые и тупоносые;
- б) машинные и ручные;
- в) по камню и по бетону;
- г) цельные и насадные.

17. Развёртывание это операция по обработке-----

- а) резьбового отверстия;
- б) раннее просверленного отверстия с высокой степенью точности;
- в) квадратного отверстия с высокой степенью точности;
- г) конического отверстия с высокой степенью точности.

18. Назовите профили резьбы:

- а) треугольная, прямоугольная, трапецеидальная, упорная, круглая;
- б) овальная, параболическая, трёхмерная, в нахлестку, зубчатая;
- в) полукруглая, врезная, сверхпрочная, антифрикционная;
- г) модульная, сегментная, трубчатая, потайная.

19. Назовите системы резьбы:

- а) сантиметровая, футовая, батарейная;
- б) газовая, дециметровая, калиброванная;
- в) метрическая, дюймовая, трубная;
- г) миллиметровая, водопроводная, газовая.

20. Назовите элементы резьбы:

- а) профиль зуба, наружный угол, средний угол, внутренний угол;
- б) угол профиля, шаг резьбы, наружный диаметр, диаметр, внутренний диаметр;
- в) зуб, модуль, наружный радиус, средний радиус, внутренний радиус;
- г) шаг зуба, угол модуля, наружный профиль, средний профиль, внутренний профиль.

21. Назовите виды плашек:

- а) круглая, квадратная (раздвижная), резьбонакатная;
- б) шестигранная, сферическая, торцевая;
- в) упорная, легированная, закаленная;
- г) модульная, сегментная, профильная.

22. Распиливание это операция-----

- а) разновидность опиливания;
- б) разновидность притирки;
- в) разновидность шабрения;
- г) разновидность припасовки.

23. Припасовка - это слесарная операция по взаимной пригонке-----

- а) способам рубки двух сопряжённых деталей;
- б) способами шабрения двух сопряжённых деталей;
- в) способами притирки двух сопряжённых деталей;
- г) способами опиливания двух сопряжённых деталей.

24. Шабрение – это окончательная слесарная операция-----

- а) заключающаяся в соскабливании очень тонких слоёв металла с поверхности заготовки с помощью режущего инструмента – притира;
- б) заключающаяся в соскабливании очень тонких слоёв металла с поверхности заготовки с помощью режущего инструмента – шабера;
- в) заключающаяся в соскабливании очень тонких слоёв металла с поверхности заготовки с помощью режущего инструмента – надфиля;
- г) заключающаяся в соскабливании очень тонких слоёв металла с поверхности заготовки с помощью режущего инструмента – рашпиля.

25. Назовите виды конструкции шаберов:

- а) клёпанные и сварные;
- б) штифтовые и клиновые;
- в) цельные и составные;
- г) шпоночные и шплинтованные.

Ответы к тестовому заданию.

№ вопроса	Ответ	№ вопроса	Ответ
1.	А	14.	В
2.	Б	15.	Г
3.	Г	16.	А

4.	А	17.	Б
5.	Г	18.	А
6.	А	19.	В
7.	В	20.	А
8.	А	21.	Г
9.	Б	22.	А
10.	В	23.	В
11.	Г	24.	Б
12.	Г	25.	В
13.	В		

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.

1. Какие инструменты и приспособления применяют для плоскостной разметки?
2. 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?
3. Как рационально организовать рабочее место для выполнения рубки металла?
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		
Рубка		
Правка		
Гибка		
Резка		

Вариант 2.

1. Почему в условиях серийного и массового производства целесообразнее разметка по шаблону, а не по чертежу?
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. Почему при правке металлов рекомендуют применять молоток с круглым, а не квадратным бойком?
4. Определить инструменты, приспособления и оборудование, необходимые для гибки металла; описать последовательность выполнения работ.
5. Заполнить обзорно-повторительную таблицу по форме:

Подготовительно-заготовительные	Назначение	Инструменты, приспособления,
---------------------------------	------------	------------------------------

слесарные операции		оборудование
Разметка		
Рубка		
Правка		
Гибка		
Резка		

Вариант 3.

1. Из каких основных деталей состоит ручная ножовка и каково их назначение?
2. В чем преимущества раздвижного ножовочного станка перед цельным?
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. Описать последовательность обработки угольника с углом 90° (заготовка-поковка).
5. Заполнить обзорно-повторительную таблицу по форме:

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

Вариант 4.

1. Как зависит качество обработанной поверхности от номера насечки напильника?
2. Выбрать угол заточки сверла (а) $116-120^\circ$; б) $90-100^\circ$; в) $130-140^\circ$; г) $110-120^\circ$; д) 125° ; е) $80-110^\circ$), для обработки 1) чугуна средней твердости; 2) меди 3) стали углеродистой конструкционной; 4) для латуни, алюминиевых сплавов, баббита; 5) для пластмасс.

3. Почему для обработки отверстий зенкерованием и развертыванием нельзя применять ручной механизированный инструмент?

4. Подобрать необходимое оборудование, инструменты, приспособления и описать последовательность выполнения работ при обработке отверстия.

5. Заполнить обзорно-повторительную таблицу по форме:

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

Вариант 5.

1. Какие элементы характеризуют резьбу?

2. Почему метчики изготавливают комплектами из 2-3 штук?

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 16мм, 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:

	Наружные резьбы	Внутренние резьбы
Назначение		
Способ нарезания резьбы		
Оборудование		
Приспособления		
Инструменты		
Технические средства контроля		

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
5	5	отлично
4	4	хорошо
3	3	удовлетворительно
2 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 2 варианта.

Комплект контрольных заданий 5 вариантов по 5 вопросов.

Комплект слесарных инструкционных карт.

Комплект инструкций по охране труда.

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

Основные источники:

1. Программно-методический комплект «Слесарное дело». НПИ «Учебная техника и технологии» ЮУрГУ. <http://www.Labstand.ru> (дискета).
2. Компьютерная программа: «Безопасность труда при работе с ручным слесарным инструментом». О.И. Тихомиров и др. (ПГУПС). www.OT-NTB.RU.
3. Компьютерная программа: Безопасность труда при работе с ручным электро- и пневмоинструментом. О.И. Тихомиров и др. (ПГУПС). www.OT-NTB.RU.
4. Компьютерная программа: Электробезопасность (для персонала с группой II и I). О.И. Тихомиров и др. (ПГУПС). www.OT-NTB.RU.
5. Материаловедение и слесарное дело. Чумаченко Ю.Т. Чумаченко Г.В. Москва: КНОРУС, 2019

Дополнительные источники:

1. Слесарное дело. Слесарные работы при изготовлении и ремонте машин. Книга 1. <http://www.iprbookshop.ru/13546.html> Фещенко В.Н. М.: Инфра-Инженерия, 2013.
2. Слесарное дело. Сборка производственных машин. Книга 3. <http://www.iprbookshop.ru/13548.html> Фещенко В.Н. М.: Инфра-Инженерия, 2013.
3. Справочник «Допуски и посадки».
4. Практические работы по слесарному делу. Макиенко Н.И. М.: Высшая школа, 1987.
5. Слесарное дело. Макиенко Н.И. М.: Высшая школа, 1968.

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
4. Сайт ОАО «РЖД» www.rzd.ru.

**Рецензия на комплект контрольно-оценочных средств по учебной
практике
УП. 01.01 слесарная 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 слесарная 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 слесарного дела, необходимые знания слесарных работ, а также ремонта 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 №1 – 2 варианта, тест №2 – 1 вариант). Время на подготовку и выполнение каждого тестового задания составляет 45 минут. Предусмотрен комплект контрольных заданий (5 вариантов по 5 вопросов), 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.