

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**

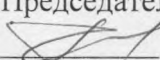
ПМ. 02 Строительство железных дорог, ремонт и текущее содержание
железнодорожного пути
Специальность 08.02.10 Строительство железных дорог, путь и путевое
хозяйство

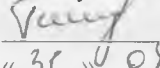
Комплект контрольно-оценочных средств по профессиональному модулю разработан на основе Федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по специальности:

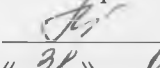
08.02.10 *Строительство железных дорог, путь и путевое хозяйство* (Базовая подготовка среднего профессионального образования), программы профессионального модуля ПМ.02 **СТРОИТЕЛЬСТВО ЖЕЛЕЗНЫХ ДОРОГ, РЕМОНТ И ТЕКУЩЕЕ СОДЕРЖАНИЕ ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНОГО ПУТИ;**

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
дистанции пути Юго-Восточной
дирекции инфраструктуры –
структурного подразделения
Центральной дирекции
инфраструктуры – филиала ОАО
«РЖД»

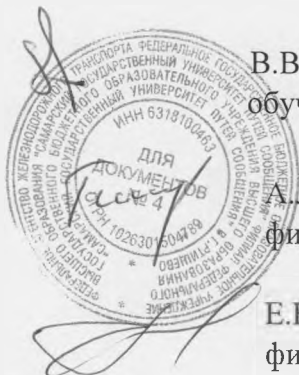
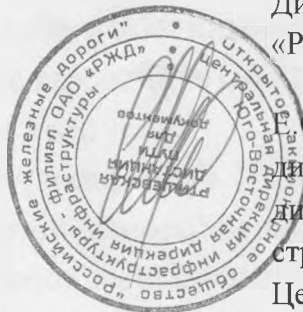
Разработчик:

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 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 |

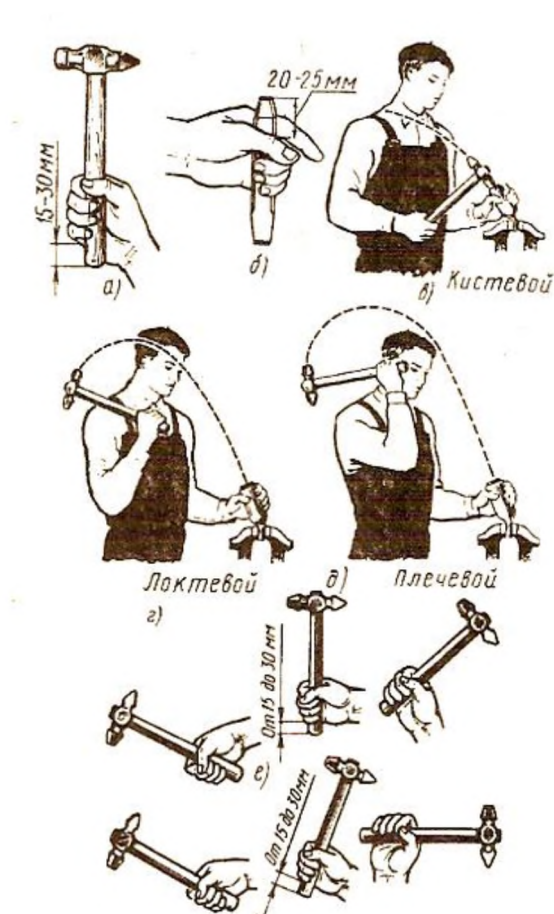
5. Структура контрольного задания

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:

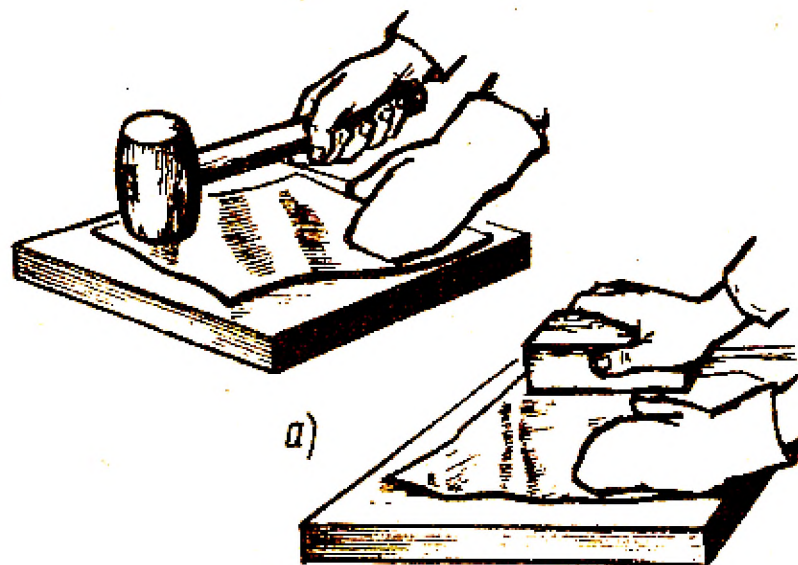
- прошедшие медицинское обследование
- прошедшие специальное обучение
- имеющие среднее образование

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**

Рецензируемый комплект контрольно-оценочных средств (КОС) предназначен для проверки результатов освоения слесарной 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.

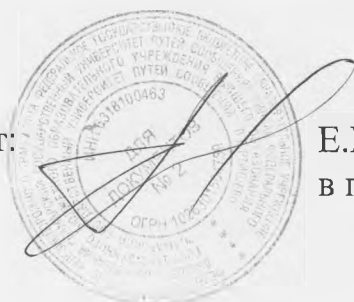
Комплект контрольно-оценочных средств содержит результаты освоения дисциплины, подлежащие проверке, распределение оценивания результатов обучения по видам контроля, распределение типов контрольных заданий по элементам практических навыков, знаний и умений.

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.

**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.