

МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ И НАУКИ САМАРСКОЙ ОБЛАСТИ
государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение
Самарской области
«Сызранский политехнический колледж»

Комплект оценочных средств

**МДК.03.02 Контроль соответствия качества деталей требованиям
технической документации**

по специальности 15.02.08 Технология машиностроения

Сызрань, 2020

Разработчик:

Сивирина Е.В., преподаватель ГБПОУ «СПК»

1. ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

Настоящий комплект оценочных средств предназначен для освоения итоговых образовательных результатов по МДК.03.02 Контроль соответствия качества деталей требованиям технической документации в рамках реализации федерального государственного образовательного стандарта по специальности 15.02.08 Технология машиностроения.

Нормативными основаниями проведения оценочной процедуры по МДК.03.02 Контроль соответствия качества деталей требованиям технической документации являются следующие нормативные документы:

– профессиональный стандарт 31.019 Специалист металлообрабатывающего производства в автомобилестроении, 6 уровня квалификации, утвержденного приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от «12» ноября 2018 г. № 696н.

– федеральный государственный стандарт среднего профессионального образования по специальности 15.02.08 Технология машиностроения, утвержденного приказом Министерства образования и науки РФ от «18» апреля 2014 г. № 350.

– программа профессионального модуля ПМ.03 Участие во внедрении технологических процессов изготовления деталей машин и осуществление технического контроля по специальности 15.02.08 Технология машиностроения;

– Положение о формах, периодичности и порядке текущего контроля успеваемости и промежуточной аттестации обучающихся ГБПОУ «СПК», утвержденное приказом по государственному бюджетному профессиональному образовательному учреждению Самарской области «Сызранский политехнический колледж» от «20» июня 2017 г. № 62в.

Инструментарий оценки, входящий в данный комплект оценочных средств, содержит 4 варианта практического задания по контролю соответствия качества деталей требованиям технической документации.

Для оценки образовательных результатов используется метод сопоставления характеристик продукта деятельности с заданными эталонами и стандартами по критериям.

На основании графика учебного процесса при реализации ППССЗ по специальности 15.02.08 Технология машиностроения определена дата проведения итоговой оценочной процедуры МДК.03.02 Контроль соответствия качества деталей требованиям технической документации – «___» _____ 2020 г.

Для оценки освоения результатов по МДК.03.02 Контроль соответствия качества деталей требованиям технической документации проводится дифференцированный зачет. Результаты оценочной процедуры заносятся в ведомость.

Формы контроля и оценивания МДК

Название	Форма контроля и оценивания	
	Промежуточная аттестация	Текущий контроль
МДК.03.02 Контроль соответствия качества деталей требованиям технической документации	Дифференцированный зачет	Контроль и оценка выполнения практических занятий.

2. ПАСПОРТ КОМПЛЕКТА ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ

2.1. Вид профессиональной деятельности

Участие в осуществление технического контроля

2.2. Предметы оценивания

ПК 3.2. Проводить контроль соответствия качества деталей требованиям технической документации.

2.3. Требования к деятельности обучающегося по профессиональным компетенциям

Профессиональная компетенция	Показатели оценки результата
ПК 3.2. Проводить контроль соответствия качества деталей требованиям технической документации.	<ul style="list-style-type: none">– рассчитывать предельные размеры деталей;– определять годность размеров– анализировать причины брака, разделять брак на исправимый и неисправимый– выбирать средства измерения;

2.4. Объекты оценки

Номер показателя	Объект оценки
1. Рассчитывать предельные размеры детали	Определены предельные размеры деталей
2. Определять годность размеров	Дана оценка годности размеров
3. Анализировать причины брака, разделять брак на исправимый и неисправимый	Проведен анализ причины брака, разделен брак на исправимый и неисправимый
4. Выбирать средства измерения	Правильность выбора средства измерения

3. КОНТРОЛЬНО-ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ

3.1 Выполнение практического задания

Задание № 1

Вариант 1

Рассчитать предельные размеры заготовки и построить поле допуска согласно таблице:

№ п/п	№ 1	№ 2	№ 3	№ 4
1.	$\varnothing 44 \begin{smallmatrix} +0,033 \\ -0,012 \end{smallmatrix}$	$\varnothing 136 \begin{smallmatrix} +0,089 \\ +0,044 \end{smallmatrix}$	$\varnothing 12 \begin{smallmatrix} -0,033 \\ -0,066 \end{smallmatrix}$	$\varnothing 44 \begin{smallmatrix} -0,017 \end{smallmatrix}$

Вариант 2

Рассчитать предельные размеры заготовки и построить поле допуска согласно таблице:

№ п/п	№ 1	№ 2	№ 3	№ 4
1.	$\varnothing 67 \begin{smallmatrix} +0,046 \\ -0,013 \end{smallmatrix}$	$\varnothing 67 \begin{smallmatrix} +0,18 \\ +0,08 \end{smallmatrix}$	$\varnothing 48 \begin{smallmatrix} +0,013 \end{smallmatrix}$	$\varnothing 40 \pm 0,022$

Вариант 3

Рассчитать предельные размеры заготовки и построить поле допуска согласно таблице:

№ п/п	№ 1	№ 2	№ 3	№ 4
1.	$\varnothing 80 \begin{smallmatrix} -0,011 \\ -0,033 \end{smallmatrix}$	$\varnothing 55 \begin{smallmatrix} +0,045 \end{smallmatrix}$	$\varnothing 66 \begin{smallmatrix} +0,034 \\ -0,014 \end{smallmatrix}$	$\varnothing 80 \begin{smallmatrix} +0,048 \\ +0,012 \end{smallmatrix}$

Вариант 4

Рассчитать предельные размеры заготовки и построить поле допуска согласно таблице:

№ п/п	№ 1	№ 2	№ 3	№ 4
1.	$\varnothing 33 \begin{smallmatrix} +0,045 \end{smallmatrix}$	$\varnothing 59 \begin{smallmatrix} +0,030 \\ +0,003 \end{smallmatrix}$	$\varnothing 87 \begin{smallmatrix} -0,033 \\ -0,066 \end{smallmatrix}$	$\varnothing 33 \begin{smallmatrix} +0,010 \\ -0,020 \end{smallmatrix}$

Условия выполнения:

1. Место выполнения задания: аудитория колледжа
2. Максимальное время выполнения задания: 15 мин.
3. Техническая документация: -
4. Источники информации: Бланки заданий

5. Перечень необходимого оборудования, инструмента, расходных материалов в расчете на одного обучающегося: ручка, калькулятор.

Задание № 2

Определить годность валов по результатам измерений, определить брак исправимый/неисправимый

	Обозначение на чертеже			
Варианты	1	2	3	4
Действительные размеры	85 $\frac{+260}{+190}$	85 \pm 0,12	85 $_{-0,023}$	85 $\frac{-0,040}{-0,075}$
85,2				
85,1				
85,0				
84,9				
84,8				

Условия выполнения:

1. Место выполнения задания: аудитория колледжа
2. Максимальное время выполнения задания: 15 мин.
3. Техническая документация: -
4. Источники информации: -
5. Перечень необходимого оборудования, инструмента, расходных материалов в расчете на одного обучающегося: ручка, калькулятор.

Задание № 3

Вариант 1

Прочитайте чертеж 1 и запишите:

- 1) вид измерительного средства для элементов поверхностей с размерами: Ø 80h7, Ø 50H7, M12 – H6
- 2) допуски отклонения расположения поверхностей
- 3) шероховатость поверхности шпоночного паза, Ø 80h7, лысок на Ø 120.

Вариант 2

Прочитайте чертеж 2 и запишите:

- 1) вид измерительного средства для элементов поверхностей с размерами: Ø 50k6, M30g8, R18
- 2) допуски отклонения расположения поверхностей
- 3) шероховатость поверхности Ø 42r6, 135, Ø 35js6

Вариант 3

Прочитайте чертеж 3 и запишите:

- 1) вид измерительного средства для элементов поверхностей с размерами: $\varnothing 45js6$, $\varnothing 45$, M10 – H7
- 2) допуски отклонения расположения поверхностей
- 3) шероховатость поверхности шпоночного паза, $\varnothing 42$, торцев детали.

Вариант 4

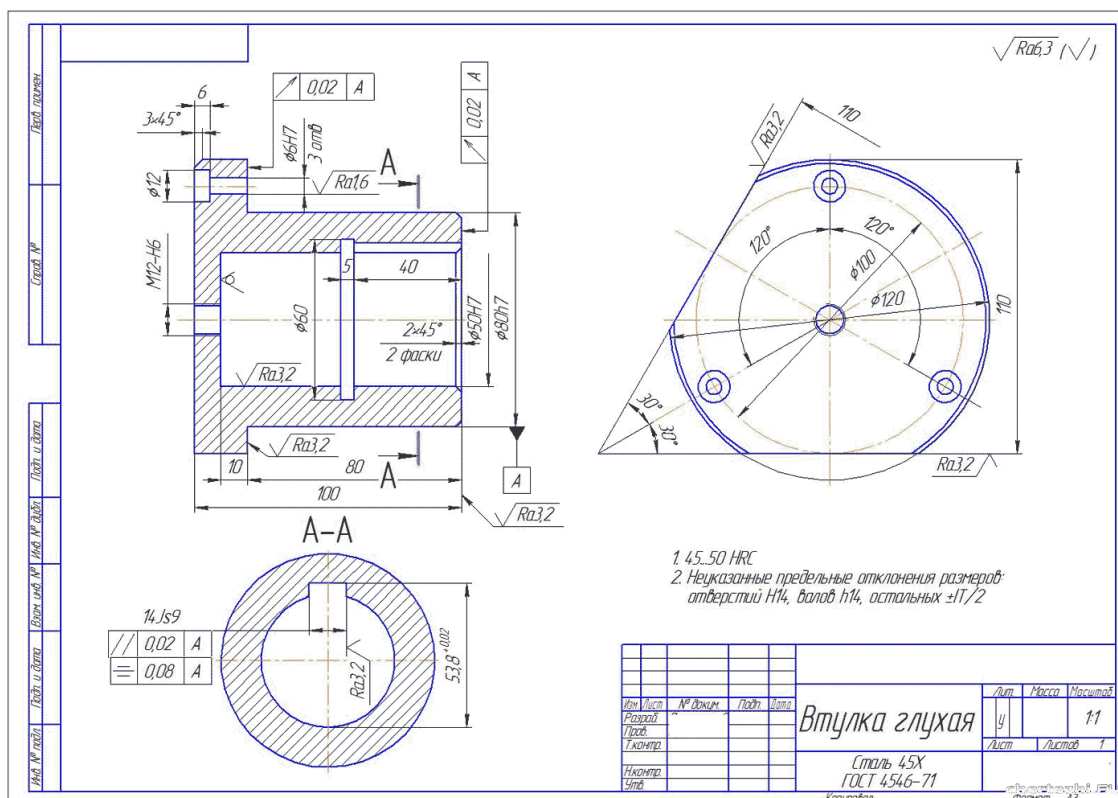
Прочитайте чертеж 4 и запишите :

- 1) вид измерительного средства для элементов поверхностей с размерами: $\varnothing 55h9$, $\varnothing 85$, M10 – H7
- 2) допуски отклонения расположения поверхностей
- 3) шероховатость поверхности отв. $\varnothing 9$, $\varnothing 55h9$, торцев детали.

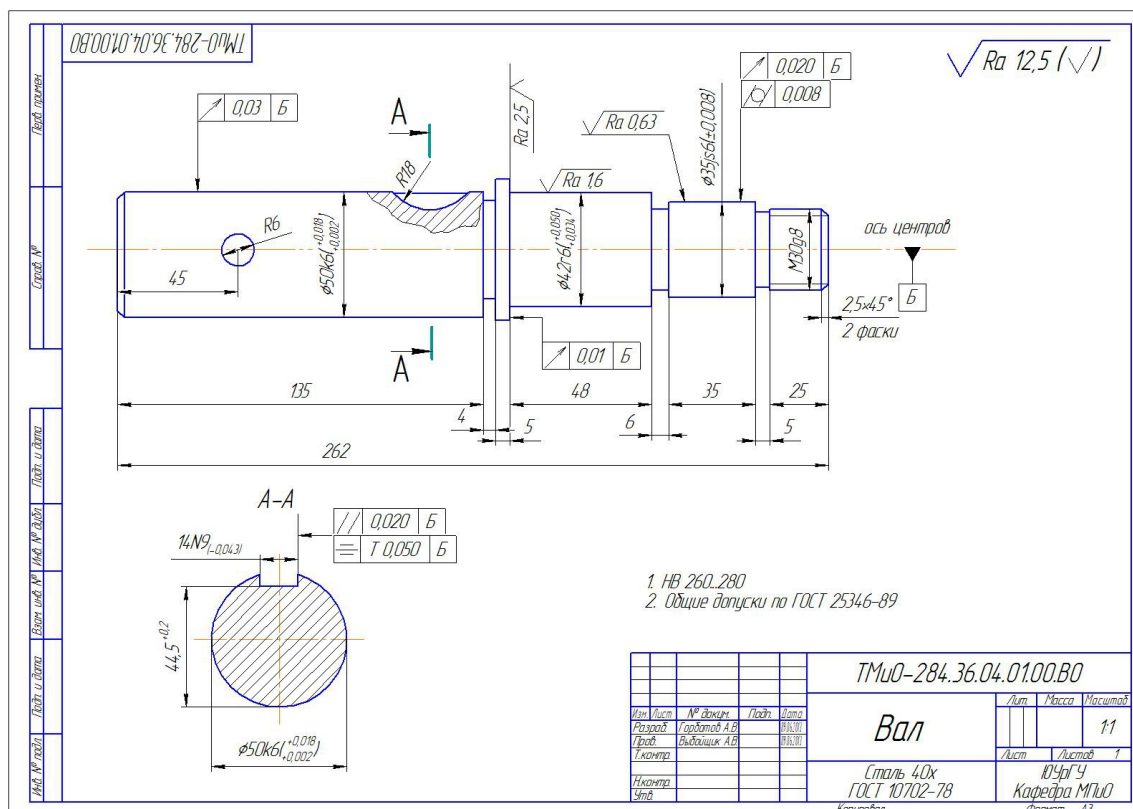
Условия выполнения:

1. Место выполнения задания: аудитория колледжа
2. Максимальное время выполнения задания: 15 мин.
3. Техническая документация: -
4. Источники информации: Бланки заданий
5. Перечень необходимого оборудования, инструмента, расходных материалов в расчете на одного обучающегося: ручка.

Чертеж 1



Чертеж 2



Чертеж 3

