Областное государственное автономное
профессиональное образовательное учреждение
«Чернянский агромеханический техникум»

Рассмотрено:
На заседании МК
Протокол № 11 от «26» 08 2020 г.
Председатель МК
_____/Куприянова Л.А./

Согласовано:
На заседании МС
Протокол № 11 от «27» 08 2020 г.
Зам по УМР
_____/Ситнянская С.Л./

Контрольно-измерительный материал
дисциплина

ОП.01 Инженерная графика

Специальность

27.02.07 Управление качеством продукции, процессов и услуг (по отраслям)

Разработал: преподаватель
Бобас Е.В.

2020 г

СОДЕРЖАНИЕ

ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ.....3
1. ФОРМЫ КОНТРОЛЯ И ОЦЕНИВАНИЯ ЭЛЕМЕНТОВ ОБЩЕПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ 3
2. ОЦЕНКА ОСВОЕНИЯ ОБЩЕПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ 8
3. КОНТРОЛЬНО-ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЕ МАТЕРИАЛЫ 15

ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

Контрольно-измерительный материал (КИМ) предназначен для контроля и оценки образовательных достижений обучающихся, освоивших программу общепрофессиональной дисциплины **ОП.01 Основы инженерной графики.** КИМ разработан в соответствии с рабочей программой для специальности среднего профессионального образования: **27.02.07 Управление качеством продукции , процессов и услуг (по отраслям)**

Контрольно-измерительные материалы (КИМ) предназначены для контроля и оценки образовательных достижений обучающихся, освоивших программу общепрофессиональной программы **ОП.01 Основы инженерной графики** и включает в себя оценочные средства для проведения текущего контроля, промежуточной аттестации в форме дифференцированного зачета.

1 ФОРМЫ КОНТРОЛЯ И ОЦЕНИВАНИЯ ОБЩЕПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ

Элемент	Форма контроля и оценивания	
	Промежуточная аттестация	Текущий контроль
ОП.01 Основы инженерной графики	Дифференцированный зачет	практические работы

РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ОБЩЕПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ

2.1. В результате аттестации по общепрофессиональной дисциплине осуществляется комплексная проверка следующих компетенций:

ОК 1. Понимать сущность и социальную значимость будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.
ОК 4. Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.
ОК 6. Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами.
ОК 7. Готовить к работе производственное помещение и поддерживать его санитарное состояние.

ПК 2.5. Читать чертежи средней сложности и сложных сварных металлоконструкций

В результате изучения общепрофессиональной дисциплины обучающийся должен

уметь:
- читать чертежи изделий, механизмов и узлов используемого оборудования;
- использовать технологическую документацию;

знать:
- основные правила разработки, оформления и чтения конструкторской и технологической документации;
- общие сведения о сборочных чертежах;
-основные приемы техники черчения, правила выполнения чертежей;

- основы машиностроительного черчения;
- требования единой системы конструкторской документации (ЕСКД)

2.ОЦЕНКА ОСВОЕНИЯ ОБЩЕПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ

2.1. Текущий контроль

Текущий контроль представляет собой регулярно осуществляемую проверку усвоения учебного материала. Данная оценка предполагает систематичность, постоянного и непрерывного мониторинга качества обучения. Текущий контроль проводится в форме практических работ.

Критерии оценивания:

«5» (отлично) – за глубокое и полное овладение содержанием учебного материала, в котором студент свободно и уверенно ориентируется; за умение практически применять теоретические знания, высказывать и обосновывать свои суждения. Оценка «5» (отлично) предполагает грамотное и логичное изложение ответа.

«4» (хорошо) – если студент полно освоил учебный материал, владеет научно-понятийным аппаратом, ориентируется в изученном материале, осознанно применяет теоретические знания на практике, грамотно излагает ответ, но содержание и форма ответа имеют отдельные неточности.

«3» (удовлетворительно) – если студент обнаруживает знание и понимание основных положений учебного материала, но излагает его неполно, непоследовательно, допускает неточности, в применении теоретических знаний при ответе на практико- ориентированные вопросы; не умеет доказательно обосновать собственные суждения.

«2» (неудовлетворительно) – если студент имеет разрозненные, бессистемные знания, допускает ошибки в определении базовых понятий, искажает их смысл; не может практически применять теоретические знания.

4. КОНТРОЛЬНО-ОЦЕНОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ КВАЛИФИКАЦИОННОГО ЭКЗАМЕНА

Результатом освоения профессионального модуля является готовность обучающегося к выполнению вида деятельности «Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом», его профессиональных компетенций, формирующиеся в процессе освоения ППКРС в целом.

Формой аттестации по профессиональному модулю является экзамен (квалификационный). Итогом экзамена является однозначное решение: «вид деятельности освоен/не освоен».

Экзамен (квалификационный) проводится в соответствии с положением о промежуточной аттестации по профессиональным модулям для обучающихся по образовательным программам СПО и может состоять из одного или нескольких аттестационных испытаний следующих видов: выполнение комплексного задания, выполнение серии практических заданий.

Контрольно-оценочное средство для квалификационного экзамена по теоретической части.

1. Установить соответствие в таблице – 4б

Свариваемость стали	**Содержание углерода в стали**
5. удовлетворительная	1.До О.22%
6. хорошая	2.более О.4 %
7. плохая	3.0.22% - 0.3%
8. ограничено сваривающиеся	4.0.3% - 0.4%

2. Написать формулу выбора сварочного тока – 1б

_____

3. Разметка – 1 б

это_____

_____

4.Для удаления ржавчины с поверхности металла лучше использовать пламя:- 1б

А) с избытком кислорода

Б) нейтральное

В) с избытком горючего

5. Притупление кромок для стали: - 1 б

А) 4 - 6 мм

Б) 1 – 3 мм

В) 6 – 8 мм

6. Угол разделки кромок для меди и её сплавов: - 1 б

А) 60^0 - 90^0

Б) 75^0 – 90^0

В) 50^0 - $^{+-}4^0$

7. Выберите правильный ответ – для получения сварочного дугового кратера хорошей формы необходимо: - 1 б

А) перемещать электрод с правильной скоростью

Б) держать электрод вертикально

В) больше наклонить электрод в направлении сварки

8. Выберите марки электродов для сварки легированных сталей – 2 б

А) ЦЛ – 18

Б) ОЗА – 1

В) УОНИИ 13/85

Г) ОЗЧ – 1

9. Какое напряжение допустимо при работе внутри емкостей: - 1 б

А) 36 В

Б) 127 В

В) 12 В

10. Заполните пропуски в тексте: - 2 б

Свариваемостью называется свойство металла или сочетания металлов при установленной технологии сварки образовывать соединения, свойства которых отвечают _____и_____требованиям

11. Выберите марки электродов для сварки углеродистых сталей: - 3 б

А) ОЗЛ

Б) ЦЧ – 4

В) УОНИИ 13/45

Г) ОЗС – 4

Д) АНО – 4

12. Укажите марку электрода, предназначенного для сварки сталей на переменном токе: - 1 б

А) МР – 3

Б) АНО – 1

13. Из перечисленных марок проволоки выберите проволоку для наплавочных работ – 1 б

А) Св-08А Б) Нп – 25 В) ПП – 12

14. Почему при сварке появляются трещины: - 1 б

А) из-за резкого охлаждения и большого содержания углерода

Б) из-за некачественной стали

В) из-за неправильного выбора режима сварки

15. Выберите режим сварки для низкоуглеродистой стали толщиной 6 мм – 1 б

А) диаметр электрода 4 мм, $I_{св} = 120$ А

Б) диаметр электрода 3 мм, $I_{св} = 90$ А

В) диаметр электрода 6 мм, $I_{св} = 180$ А

16. Укажите основные виды резки плавлением – 1 б

А) дуговая

Б) лазерная

В) кислородная

17. Назвать показатели качества резки металлов – 4 б

_____

_____

_____

18. Назвать показатели свариваемости меди и её сплавов – 5 баллов

_____

_____

_____

19. Назвать состав флюса для сварки меди и её сплавов – 2 б

А) _____

Б) _____

20. Какой электрод применяют для сварки меди – 1 б

_____

21. До какой температуры подогревают медь перед сваркой – 1 б

_____

22. Назвать показатели свариваемости алюминия и его сплавов – 4 б

_____

_____

_____

_____

23. Для дуговой сварки алюминия применяют электрод – 1 б

А) ОЗА – 1

Б) ОЗА – 2

24. Угол разделки кромок для алюминия – 1 б

А) 60^0 - 90^0

Б) 75^0 – 90^0

В) 60^0 - 75^0

25. Нормальной считается ширина наплавленного валика, равная - 1 б

(___) dэ

26. Смертельным для человека считается ток – 1 б

А) 1 А

Б) 0,1 А

В) 0,5 А

Критерии для выставления оценок при выполнении тестов:

Оценка «5» 95-100% правильных ответов
Оценка «4» 80-94% правильных ответов
Оценка «3» 60-79% правильных ответов
Оценка «2» менее 60% правильных ответов