

Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение
Республики Марий Эл
«Марийский политехнический техникум»

УТВЕРЖДАЮ

Заместитель директора по
учебной работе

 / В.С.Лисин
« 16 » ноября 2022 г.

**Контрольно-оценочные средства
для проведения промежуточной аттестации
в форме дифференцированного зачета
по учебной дисциплине
ОП. 04 Допуски и технические измерения**

в рамках программы подготовки квалифицированных рабочих и служащих
по профессии СПО
15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))

Семестр 1

Контрольно-оценочные средства для проведения промежуточной аттестации в форме дифференцированного зачета по учебной дисциплине ОП.04 Допуски и технические измерения составлены в соответствии с рабочей программой учебной дисциплины, утвержденной 1 сентября 2022 года; Положением о текущем контроле успеваемости и промежуточной аттестации обучающихся, осваивающих основные образовательные программы среднего профессионального образования.

Составитель:

Нурьев М.А., мастер производственного обучения ГБПОУ Республики Марий Эл «МПТ»

ОДОБРЕНО

цикловой методической комиссией педагогов дисциплин технологического, социально-экономического профилей подготовки

Протокол № 3 от « 16 » 11. 2022 г.

Председатель ЦМК Матвеева /Матвеева Н.В.

Паспорт контрольно - оценочных средств

Контрольно - оценочные средства предназначены для оценки результатов освоения дисциплины ОП.04 Допуски и технические измерения

1. Результаты освоения учебной дисциплины.

В результате освоения учебной дисциплины обучающийся должен **уметь**:

- контролировать качество выполняемых работ.

В результате освоения учебной дисциплины обучающийся должен **знать**:

- системы допусков и посадок, точность обработки, качества, классы точности;

- допуски и отклонения формы и расположения поверхностей.

2. Условия выполнения задания

1. Место выполнения задания: *учебный кабинет*

2. Максимальное время выполнения задания: *90 мин.*

3. Доступ обучающихся к дополнительным материалам: -

4. Форма проведения: *письменная*

3. Задания для проведения дифференцированного зачета

ВАРИАНТ 1

1. Что такое полная взаимозаменяемость?
2. Что такое номинальный размер?
3. Что такое зазор? Нарисовать схему посадки с зазором.
4. Что такое посадка в системе вала?
5. Что такое отклонение от круглости?
6. Как изображаются допуски и формы на чертеже?
7. Как обозначается шероховатость на чертеже?
8. Что такое метрология?
9. Что такое цена деления шкалы? Диапазон показаний?
10. Что такое калибры? Качества точности калибров?
11. Средства измерения углов и конусов.
12. Определить величину допуска, наибольший и наименьший предельные размеры по заданным номинальным размерам и предельным отклонениям.

Номинальные размеры и предельные отклонения	$24^{+0,12}$	$1,6^{+0,016}_{+0,010}$	$3,2_{-0,08}$
Допуск			
Наибольший предельный размер			
Наименьший предельный размер			

13. Определить годность валов, по результатам их измерения.

	А	В
Размер в чертеже	$110_{-0,075}^{-0,040}$	$24_{-0,14}$
Действительный размер	109,958	23,98

ВАРИАНТ 2

1. Что такое неполная взаимозаменяемость?
2. Что такое действительный размер?
3. Что такое натяг? Нарисовать схему посадки с натягом.
4. Что такое посадка в системе отверстия?
5. Что такое овальность?
6. Как изображаются допуски расположения?
7. Какие методы контроля шероховатости и волнистости применяются в промышленности?
8. Перечислить основные единицы СИ: размерность, наименование, русские обозначения.
9. Какова область применения измерительных линеек штангкеинструмента?
10. Для чего служат поверочные линейки и плиты?
11. Нарисовать поле допуска конуса с зазором.
12. Определить величину допуска, наибольший и наименьший предельные размеры по заданным номинальным размерам и предельным отклонениям.

Номинальные размеры и предельные отклонения	$12_{-0,105}^{-0,045}$	$35_{-0,123}$	$30_{-0,030}^{+0,047}$
Допуск			
Наибольший предельный размер			
Наименьший предельный размер			

13. Определить годность валов, по результатам их измерения.

	А	В
Размер в чертеже	$105_{-0,023}$	$75_{-0,030}^{-0,110}$
Действительный размер	105,002	74,87

ВАРИАНТ 3

1. Что такое внутренняя взаимозаменяемость?
2. Что такое предельный размер?
3. Что такое переходная посадка? Нарисовать схему переходной посадки.
4. Что такое квалитет? Сколько квалитетов существует?
5. Что такое огранка?
6. Как изображаются суммарные допуски форм и расположения?
7. Какие параметры волнистости вы знаете?
8. По каким признакам классифицируются виды измерений?
9. Рассказать принципы работы индикаторов часового типа?
10. Рассказать что такое гладкий микрометр, глубиномер, принципы работы, шкала.
11. Нарисовать поле доступа работы в натяг?
12. Определить величину допуска, наибольший и наименьший предельные размеры по заданным номинальным размерам и предельным отклонениям.

Номинальные размеры и предельные отклонения	$14^{+0,015}$	$25^{+0,013}_{-0,008}$	$50^{+0,150}_{+0,040}$
Допуск			
Наибольший предельный размер			
Наименьший предельный размер			

13. Определить годность валов, по результатам их измерения.

	A	B
Размер в чертеже	$30^{+0,047}_{-0,030}$	$85^{+0,260}_{+0,190}$
Действительный размер	29,87	85,2

4. Критерии оценивания

Оценка «отлично» - выполнено свыше 90 % заданий.

Оценка «хорошо» - выполнено от 71 % до 90 % заданий.

Оценка «удовлетворительно» - выполнено от 50 % до 70 % заданий.

Оценка «неудовлетворительно» - выполнено менее 50 % заданий.

Документ подписан простой электронной подписью

Информация о владельце:

ФИО: Лисин Владимир Сергеевич

Организация: Государственное бюджетное профессиональное
образовательное учреждение Республики Марий Эл «Марийский
политехнический техникум»

Должность: Директор

Дата подписания: 26.11.2024 10:35

Уникальный программный ключ:

729-20d71be4b4b7536a6edee05ccfc076cd8ce9090810cae9a040e2d59ed4e27ad7