

ГБПОУ «Павловский автомеханический техникум им. И.И. Лепсе»

**Оценочные материалы**

**по программе междисциплинарного курса**

**МДК.02.01 *Разработка технологических процессов, технической и  
технологической документации.***

основной профессиональной образовательной программы

## **I. Паспорт комплекта контрольно-оценочных средств**

### **1.1. Область применения**

Комплект контрольно-оценочных средств предназначен для проверки результатов освоения учебной дисциплины

**МДК.02.01 Разработка технологических процессов, технической и технологической документации.**

основной профессиональной образовательной программы по специальности СПО **23.02.02 Автомобиле и тракторостроение**

**Комплект контрольно-оценочных средств позволяет оценивать:**

1.1.1 Освоенные умения и усвоенные знания:

<b>Профессиональная компетенция</b>	<b>уметь</b>	<b>знать</b>	<b>Формы и методы контроля и оценки результатов обучения</b>	<b>Средства проверки</b>
-------------------------------------	--------------	--------------	--	--------------------------

<p>Осуществлять технологический процесс изготовления деталей, сборка и испытания изделий автотракторной техники.</p> <p><b>ПК1.2</b> Обеспечивать технологическую подготовку производства по реализации технологического процесса.</p> <p><b>ПК 2.1.</b> Разрабатывать технологические процессы изготовления деталей средней сложности, сборка простых видов изделий автотракторной техники и их испытаний.</p> <p><b>ПК 2.3.</b> Составлять технические задания на проектирование технологической оснастки.</p>	<p>обеспечивать безопасность при проведении работ на технологическом оборудовании механосборочных участков;</p> <p>рассчитывать потребное количество оборудования и оснастки для выполнения плана выпуска.</p> <p>выбирать необходимую техническую и технологическую документацию; оформлять технологическую документацию; составлять управляющие программы для обработки деталей в механосборочном производстве;</p> <p>разрабатывать схемы базирования деталей</p>	<p><b>Требования по охране труда для работ с технологическим оборудованием и оснасткой</b></p> <p><b>Методику расчетов режимов резания и нормирования операций</b></p> <p><b>Типовые технологические процессы изготовления деталей средней сложности</b></p> <p><b>Принцип 6 точек; требования к технологической</b></p>	<p>Оценка устного и письменного опроса.</p> <p>Оценка результатов практических и лабораторных работ.</p> <p>Оценка дифференцированного зачета по МДК</p> <p>Оценка дифференцированного зачета по учебной практике</p> <p>Оценка дифференцированного зачета по производственной практике</p>	<p>Устный и письменный опрос по темам дисциплины</p> <p>Практические работы</p> <p>Лабораторные работы</p> <p>Дифференцированный зачет по учебной практике</p> <p>Дифференцированный зачет по производственной практике</p> <p>Квалификационный экзамен</p>
--	--	--	---	---

		<b><i>оснастке для разных типов оборудования</i></b>		
--	--	--	--	--

## 1.2. Система контроля и оценки освоения программы междисциплинарного курса

При оценивании освоения программы междисциплинарного курса применяются следующие формы текущего контроля знаний: устный опрос; письменный опрос; - контрольная работа; тестирование; выполнение и защита лабораторных и практических работ; решение задач, упражнений; защита рефератов; другие формы по усмотрению преподавателя.

Экзаменационные материалы составляются на основе рабочей программы учебной дисциплины и охватывает ее наиболее актуальные разделы и темы. Экзаменационные материалы должны целостно отражать объем проверяемых теоретических знаний. Экзаменационные материалы разрабатываются преподавателями дисциплины (дисциплин), междисциплинарных курсов (МДК) обсуждаются на заседаниях методических объединений (МО) и утверждаются заместителем директора по учебно-производственной работе не позднее, чем за месяц до начала промежуточной аттестации. При проведении зачета (З) уровень подготовки студентов фиксируется в зачетной книжке словом “зачет”. При проведении дифференцированного зачета (ДЗ), комплексного дифференцированного зачета (ДЗ(к)), экзамена (Э), комплексного экзамена уровень подготовки студентов оценивается по пятибалльной системе. Возможны следующие формы зачета (З), дифференцированного зачета (ДЗ), комплексного дифференцированного зачета (ДЗ(к)), экзамена (Э), комплексного экзамена: тестовые задания различных форм; собеседование по вопросам изученного материала; защита проекта, в том числе, выполненного в микрогруппах;

- выполнение практических заданий. К зачету (З), дифференцированному зачету (ДЗ), комплексному дифференцированному зачету (ДЗ(к)), экзамену (Э), комплексному экзамену допускаются обучающиеся, полностью выполнившие все лабораторные работы и практические задания, курсовые работы (проекты) по данной дисциплине, дисциплинам, междисциплинарным курсам (МДК).

Форма проведения промежуточной аттестации в начале соответствующего семестра доводится до сведения студентов. В период подготовки к экзамену, комплексному экзамену могут проводиться консультации по экзаменационным материалам за счет общего бюджета времени, отведенного на консультации.

Экзамен принимается преподавателем, который вел учебные занятия по данной дисциплине, междисциплинарному курсу в экзаменуемой группе. Время на сдачу экзамена определяется формой промежуточной аттестации.

В критерии оценки уровня обучающихся входят:

- уровень освоения материала, предусмотренного учебной программой по дисциплине (дисциплинам), междисциплинарным курсам;
- умения использовать теоретические знания при выполнении практических задач;
- обоснованность, четкость краткость изложения ответа.

Уровень подготовки студента оценивается по пятибалльной системе.

Оценка, полученная на экзамене, заносится преподавателем в зачетную книжку (кроме неудовлетворительной) и экзаменационную ведомость (в том числе и неудовлетворительную). Экзаменационная оценка по дисциплине за данный семестр является определяющей независимо от полученных в семестре оценок текущего контроля по дисциплине. Итоговые оценки по учебным дисциплинам, МДК, по которым сдавался экзамен, либо проводились дифференцированные зачеты, могут определяться как среднее арифметическое годовой оценки, полученной по завершении изучения соответствующей дисциплины, МДК и оценки, соответственно полученной на экзамене или на дифференцированном зачете. Итоговые оценки выставляются целыми числами в соответствии с правилами математического округления, но не ниже той оценки, которая получена на экзамене (или соответственно на дифференцированном зачете).

В случае академической задолженности (несдаче зачета, дифференцированного зачета, комплексного дифференцированного зачета, экзамена, комплексного экзамена) по завершении всех экзаменов студенту предоставляется возможность пересдачи, с целью повышения оценки допускается повторная сдача экзамена. Условия пересдачи и повторной сдачи экзамена определяются образовательным учреждением в соответствующих локальных актах.

**Формы итоговой аттестации по ОПОП при освоении учебной дисциплины:**

УД	Форма итоговой аттестации
1	2
МДК.02.01 Разработка технологических процессов, технической и технологической документации	Квалификационный экзамен

**2. Комплект материалов для оценки  
освоенных умений и усвоенных знаний**

**по МДК.02.01 Разработка технологических процессов, технической и технологической документации**

**Вопросы к экзамену МДК02.01**

**Понятие технологического процесса.**

- 1. Классификация технологических процессов**
- 2. Исходная информация для разработки технологических процессов изготовления деталей**
- 3. Последовательность проектирования технологических процессов изготовления деталей**
- 4. Виды и типы производства.**
- 5. Характеристика единичного типа производства**

- 6. Характеристика серийного типа производства**
- 7. Характеристика массового типа производства**
- 8. Классификация методов механической обработки**
- 9. Классификация металлорежущих станков**
- 10. Обработка на токарных станках. Инструмент, оборудование.**
- 11. Обработка на сверлильных и расточных станках. Инструмент, оборудование.**
- 12. Обработка на фрезерных станках. Инструмент, оборудование.**
- 13. Обработка на шлифовальных станках. Инструмент, оборудование.**
- 14. Конструкторские, измерительные и технологические базы.**
- 15. Технические требования в чертеже детали.**
- 16. Шероховатость поверхностей детали.**
- 17. Точность обработки поверхностей детали.**
- 18. Основные показатели технологичности деталей**
- 19. Методы получения заготовок.**
- 20. Выбор заготовок деталей машин.**
- 21. Выбор способов обработки поверхностей .**
- 22. Составление технологического маршрута обработки.**

- 23. Назначение припусков и уточнение чертежа заготовки (понятие о припуске, методы назначения припусков, расчет минимального припуска, промежуточные и исходные размеры заготовки ).**
- 24. Проектирование технологических операций.**
- 25. Выбор оборудования и приспособлений**
- 26. Выбор режущих инструментов.**
- 27. Расчет параметров режимов резания.**
- 28. Выбор экономичного варианта технологического процесса.**
- 29. Технологическая документация.**

Тестовые задания:

1. Определите химический состав сплава ХВГ:

- A) 6% Co, 15% Ti C, 79% WC;
- B) 8% Co, 92% WC;
- C) 6% Co, 14% (Ti C+TaC), 80% WC;
- D) 18% W, 72% инструментальная сталь;
- E) 1% C, 1%Cr, 1% W, 1% Mn, 96% Fe.

2. Сплав ХВГ имеет следующий химический состав:

- A) 6% Co, 15% Ti C, 79% WC;
- B) 8% Co, 92% WC;
- C) 6% Co, 14% (Ti C+TaC), 80% WC;
- D) 18% W, 72% инструментальная сталь;



Е) 1% С, 1%Cr, 1% W, 1% Mn, 96% Fe.

3. Определите химический состав сплава P18:

А) 6% Co, 15% Ti C, 79% WC;

В) 8% Co, 92% WC;

С) 6% Co, 14% (Ti C+TaC), 80% WC;

Д) 18% W, 82% инструментальная сталь;

Е) 1% С, 1% W, 1% Mn, 97% Fe.

4. Сплав P18 имеет следующий химический состав:

А) 6% Co, 15% Ti C, 79% WC;

В) 8% Co, 92% WC;

С) 6% Co, 14% (Ti C+TaC), 80% WC;

Д) 18% W, 82% инструментальная сталь;

Е) 1% С, 1% W, 1% Mn, 97% Fe.

5. Между передней и главной задней поверхностями находится:

А) угол заострения резца;

В) главный задний угол резца;

С) передний угол резца;

Д) вспомогательный задний угол резца;

Е) угол резания резца.

6. Какой угол находится между передней и главной задней поверхностями:

А) угол заострения резца;

В) главный задний угол резца;

- C) передний угол резца;
- D) вспомогательный задний угол резца;
- E) угол резания резца.

7. Между передней поверхностью и нормалью к плоскости резания находится:

- A) угол заострения резца;
- B) главный задний угол резца;
- C) передний угол резца;
- D) вспомогательный задний угол резца;
- E) угол резания резца.

8. Какой угол находится между передней поверхностью и нормалью к плоскости резания:

- A) угол заострения резца;
- B) главный задний угол резца;
- C) передний угол резца;
- D) вспомогательный задний угол резца;
- E) угол резания резца.

9. Между главной задней поверхностью и плоскостью резания находится:

- A) угол заострения резца;
- B) главный задний угол резца;
- C) передний угол резца;
- D) вспомогательный задний угол резца;
- E) угол резания резца.

10. Какой угол находится между главной задней поверхностью и плоскостью резания:

- A) угол заострения резца;
- B) главный задний угол резца;
- C) передний угол резца;
- D) вспомогательный задний угол резца;
- E) угол резания резца.

11. Между вспомогательной задней поверхностью и вспомогательной плоскостью резания находится:

- A) угол заострения резца;
- B) главный задний угол резца;
- C) передний угол резца;
- D) вспомогательный задний угол резца;
- E) угол резания резца.

12. Какой угол находится между вспомогательной задней поверхностью и вспомогательной плоскостью резания:

- A) угол заострения резца;
- B) главный задний угол резца;
- C) передний угол резца;
- D) вспомогательный задний угол резца;
- E) угол резания резца.

13. Между передней поверхностью и плоскостью резания находится:

- A) угол заострения резца;
- B) главный задний угол резца;
- C) передний угол резца;
- D) вспомогательный задний угол резца;

Е) угол резания резца.

14. Какой угол находится между передней поверхностью и плоскостью резания:

А) угол заострения резца;

В) главный задний угол резца;

С) передний угол резца;

Д) вспомогательный задний угол резца;

Е) угол резания резца.

15. Между вспомогательной режущей кромкой и направлением обратной продольной подачи находится:

А) угол при вершине резца в плане;

В) угол наклона главной режущей кромки резца;

С) вспомогательный угол резца в плане;

Д) вспомогательный задний угол резца;

Е) главный угол резца в плане.

16. Какой угол находится вспомогательной режущей кромкой и направлением обратной продольной подачи:

А) угол при вершине резца в плане;

В) угол наклона главной режущей кромки резца;

С) вспомогательный угол резца в плане;

Д) вспомогательный задний угол резца;

Е) главный угол резца в плане.

17. Между главной режущей кромкой и направлением продольной подачи находится:

А) угол при вершине резца в плане;

В) угол наклона главной режущей кромки резца;

- С) вспомогательный угол резца в плане;
- Д) вспомогательный задний угол резца;
- Е) главный угол резца в плане.

18. Какой угол находится между главной режущей кромкой и направлением продольной подачи:

- А) угол при вершине резца в плане;
- В) угол наклона главной режущей кромки резца;
- С) вспомогательный угол резца в плане;
- Д) вспомогательный задний угол резца;
- Е) главный угол резца в плане.

19. Между главной режущей кромкой и линией, проведенной через вершину резца параллельно основной плоскости находится:

- А) угол при вершине резца в плане;
- В) угол наклона главной режущей кромки резца;
- С) вспомогательный угол резца в плане;
- Д) вспомогательный задний угол резца;
- Е) главный угол резца в плане.

20. Какой угол находится между главной режущей кромкой и линией, проведенной через вершину резца параллельно основной плоскости:

- А) угол при вершине резца в плане;
- В) угол наклона главной режущей кромки резца;
- С) вспомогательный угол резца в плане;
- Д) вспомогательный задний угол резца;
- Е) главный угол резца в плане.

21. Между главной и вспомогательной режущими кромками находится:

- A) угол при вершине резца в плане;
- B) угол наклона главной режущей кромки резца;
- C) вспомогательный угол резца в плане;
- D) вспомогательный задний угол резца;
- E) главный угол резца в плане.

22. Какой угол находится между главной и вспомогательной режущими кромками:

- A) угол при вершине резца в плане;
- B) угол наклона главной режущей кромки резца;
- C) вспомогательный угол резца в плане;
- D) вспомогательный задний угол резца;
- E) главный угол резца в плане.

23. Между вспомогательной плоскостью резания и вспомогательной задней поверхностью находится:

- A) угол при вершине резца в плане;
- B) угол наклона главной режущей кромки резца;
- C) вспомогательный угол резца в плане;
- D) вспомогательный задний угол резца;
- E) главный угол резца в плане.

24. Какой угол находится между вспомогательной плоскостью резания и вспомогательной задней поверхностью:

- A) угол при вершине резца в плане;
- B) угол наклона главной режущей кромки резца;
- C) вспомогательный угол резца в плане;

- D) вспомогательный задний угол резца;
- E) главный угол резца в плане.

25. Плоскость, перпендикулярная к проекции главной режущей кромки на основную плоскость и основной плоскости, это:

- A) вспомогательная задняя поверхность;
- B) главная задняя поверхность резца;
- C) передняя поверхность резца;
- D) главная секущая плоскость;
- E) вспомогательная секущая плоскость.

26. Как называется плоскость, перпендикулярная к проекции главной режущей кромки на основную плоскость и основной плоскости:

- A) вспомогательная задняя поверхность;
- B) главная задняя поверхность резца;
- C) передняя поверхность резца;
- D) главная секущая плоскость;
- E) вспомогательная секущая плоскость.

27. Поверхность резца, обращенная к поверхности резания на детали, это:

- A) вспомогательная задняя поверхность;
- B) главная задняя поверхность резца;
- C) передняя поверхность резца;
- D) главная секущая плоскость;
- E) вспомогательная секущая плоскость.

28. Как называется поверхность резца обращенная к поверхности резания на детали:

- A) вспомогательная задняя поверхность;

- В) главная задняя поверхность резца;
- С) передняя поверхность резца;
- Д) главная секущая плоскость;
- Е) вспомогательная секущая плоскость.

29. Поверхность резца, обращенная к обработанной поверхности на детали, это:

- А) вспомогательная задняя поверхность;
- В) главная задняя поверхность резца;
- С) передняя поверхность резца;
- Д) главная секущая плоскость;
- Е) вспомогательная секущая плоскость.

30. Как называется поверхность резца, обращенная к обработанной поверхности на детали:

- А) вспомогательная задняя поверхность;
- В) главная задняя поверхность резца;
- С) передняя поверхность резца;
- Д) главная секущая плоскость;
- Е) вспомогательная секущая плоскость.

55. Для обработки отверстий и придания им правильной формы, используется:

- А) зенкер;
- В) развертка;
- С) сверло;
- Д) зензубель;
- Е) калёвка.

56. Какой инструмент используется для обработки отверстий и придания им правильной формы:



- A) зенкер;
- B) развертка;
- C) сверло;
- D) зензюбель;
- E) калёвка.

57. Для образования отверстий в сплошном материале используется:

- A) зенкер;
- B) развертка;
- C) сверло;
- D) зензюбель;
- E) калёвка.

58. Какой инструмент используется для образования отверстий в сплошном материале:

- A) зенкер;
- B) развертка;
- C) сверло;
- D) зензюбель;
- E) калёвка.

59. Для обработки отверстий, предварительно расточенных или обработанных зенкером, используется:

- A) зенкер;
- B) развертка;
- C) сверло;
- D) зензюбель;

Е) калёвка.

60. Какой инструмент используется для обработки отверстий, предварительно расточенных или обработанных зенкером:

А) зенкер;

В) развертка;

С) сверло;

Д) зензубель;

Е) калёвка.

61. Резец для обработки внутренних поверхностей, это:

А) проходной токарный резец;

В) отрезной токарный резец;

С) расточной токарный резец;

Д) подрезной токарный резец;

Е) фасонный токарный резец.

62. Какой резец предназначен для обработки внутренних поверхностей:

А) проходной токарный резец;

В) отрезной токарный резец;

С) расточной токарный резец;

Д) подрезной токарный резец;

Е) фасонный токарный резец.

63. Резец для обработки торцовых поверхностей, это:

А) проходной токарный резец;

В) отрезной токарный резец;

- C) расточной токарный резец;
- D) подрезной токарный резец;
- E) фасонный токарный резец.

64. Какой резец предназначен для обработки торцовых поверхностей:

- A) проходной токарный резец;
- B) отрезной токарный резец;
- C) расточной токарный резец;
- D) подрезной токарный резец;
- E) фасонный токарный резец.

65. Резец для обработки наружных поверхностей, это:

- A) проходной токарный резец;
- B) отрезной токарный резец;
- C) расточной токарный резец;
- D) подрезной токарный резец;
- E) фасонный токарный резец.

66. Какой резец предназначен для обработки наружных поверхностей:

- A) проходной токарный резец;
- B) отрезной токарный резец;
- C) расточной токарный резец;
- D) подрезной токарный резец;
- E) фасонный токарный резец.

67. Резец для обработки поверхностей сложной формы, это:

- A) проходной токарный резец;
- B) отрезной токарный резец;
- C) расточной токарный резец;
- D) подрезной токарный резец;
- E) фасонный токарный резец.

68. Какой резец предназначен для обработки поверхностей сложной формы:

- A) проходной токарный резец;
- B) отрезной токарный резец;
- C) расточной токарный резец;
- D) подрезной токарный резец;
- E) фасонный токарный резец.

69. Резец для разделения заготовок, это:

- A) проходной токарный резец;
- B) отрезной токарный резец;
- C) расточной токарный резец;
- D) подрезной токарный резец;
- E) фасонный токарный резец.

70. Какой резец предназначен для разделения заготовок:

- A) проходной токарный резец;
- B) отрезной токарный резец;
- C) расточной токарный резец;
- D) подрезной токарный резец;

Е) фасонный токарный резец.

71. Резец для обработки закругленных канавок, это:

А) проходной токарный резец;

В) галтельный токарный резец;

С) расточной токарный резец;

Д) подрезной токарный резец;

Е) фасонный токарный резец.

72. Какой резец предназначен для обработки закругленных канавок:

А) проходной токарный резец;

В) галтельный токарный резец;

С) расточной токарный резец;

Д) подрезной токарный резец;

Е) фасонный токарный резец.

73. Резец для нарезания резьб, это:

А) проходной токарный резец;

В) отрезной токарный резец;

С) резьбовой токарный резец;

Д) подрезной токарный резец;

Е) фасонный токарный резец.

74. Какой резец предназначен для нарезания резьб:

А) проходной токарный резец;

В) отрезной токарный резец;

- С) резьбовой токарный резец;
- Д) подрезной токарный резец;
- Е) фасонный токарный резец.