

Министерство образования Нижегородской области
Государственное бюджетное образовательное учреждение
Павловский автомеханический техникум им. И. И. Лепсе

Оценочные материалы

по ПМ04 Выполнение работ по профессии «Слесарь – сборщик
двигателей»

по специальности 23.02.02 «Автомобиле- и тракторостроение»
базовая подготовка

2022г.

Комплект контрольно-оценочных средств разработан на основе
Федерального государственного образовательного стандарта среднего
профессионального образования для специальности среднего
профессионального образования (далее СПО) 23.02.02 Автомобиле- и
тракторостроение
базовой подготовки профессионального модуля ПМ04 Выполнение работ по
профессии «Слесарь – сборщик двигателей»

Разработчик:

ГБПОУ ПАМТ им. И. И. Лепсе

преподаватель

Сидоров А.Д.

1. НАЗНАЧЕНИЕ:

КОС предназначены для контроля и оценки результатов освоения профессионального модуля ПМ04 Выполнение работ по профессии «Слесарь – сборщик двигателей» по специальности 23.02.02 «Автомобиле- и тракторостроение» в части освоения вида профессиональной деятельности (ВПД):

- подготовительные работы;
- установка блока цилиндров (или двигателя) на поворотный стенд и слесарно-сборочные работы с ним во всех пространственных положениях;
- подсборка механизмов и узлов двигателя;
- диагностика, испытания двигателя и проведение регулировочных работ, формирование соответствующих профессиональных компетенций (ПК):

1. ПК 4.1. Сборка узлов и агрегатов средней сложности по чертежам и технологиям с применением сборочного инструмента, установка на изделие агрегатов, не требующих нивелировки и регулировки.

2. ПК 4.2 Распаковка, расконсервация деталей и узлов двигателя.

3. Обеспечивать безопасное выполнение слесарно - сборочных работ на рабочем месте в соответствии с санитарно-техническими требованиями и требованиями охраны труда.

4. Определять причины дефектов сборочных соединений.

5. Предупреждать и устранять различные виды дефектов сборочных соединений.

6. Читать сборочные чертежи средней сложности.

2. ЗАДАНИЯ ДЛЯ ЭКЗАМЕНУЮЩИХСЯ (количество вариантов - 3)

2.1 Оцениваемые компетенции по видам профессиональной деятельности:

-Сборка узлов и агрегатов средней сложности по чертежам и технологиям с применением сборочного инструмента, установка на изделие агрегатов, не требующих нивелировки и регулировки.

-Выполнение слесарных операций (сверление, развертывание отверстий, подгонка простых деталей).

-Распаковка, расконсервация деталей и узлов двигателя.

-Установка деталей и узлов на герметик, монтаж труб гидравлических и топливных систем, системы управления, промывка и испытание систем на герметичность.

Условия выполнения задания:

Место проведения задания - мастерские РОРС, специализированный кабинет автотехнических дисциплин;

Используемое оборудование – комплект технического оснащения для выполнения слесарно-сборочных работ по сборке двигателей и работ по контролю.

2.2 Варианты заданий (чертежи, технологические процессы, технологические карты прилагаются).

Вариант № 1

Выполнить подготовительные, слесарно-сборочные и контрольные операции согласно заданию технологической карты.

Часть А. Прочитать задание;

Часть Б. Обеспечить безопасное выполнение работ;

Часть В. Подготовить оборудование, инструмент, материалы к выполнению работ;

Часть Г. Выполнить подборку головки блока цилиндров двигателя ВАЗ-2108 с установкой клапанных механизмов и распредвала;

Часть Д. Выполнить установку головки на блок;

Часть Е. Выполнить сборку и регулировку привода распредвала.

Часть Ж. Выполнить дефектацию и контроль.;

Инструкция

1. Внимательно прочитайте задание.

2. Вы можете воспользоваться учебно-методической и справочной литературой.

3. Максимальное время выполнения задания – 6 час.

Вариант № 2

Выполнить подготовительные, слесарно-сборочные и контрольные операции согласно заданию сборочного чертежа.

Часть А. Прочитать задание;

Часть Б. Обеспечить безопасное выполнение работ;

Часть В. Подготовить оборудование, инструмент, материалы к выполнению работ;

Часть Г. Выполнить под сборку цилиндро-поршневой группы двигателя ВАЗ-2107;

Часть Д. Выполнить укладку коленчатого вала;

Часть Е. Выполнить полную сборку КШМ.

Часть Ж. Выполнить дефектацию и контроль.

Инструкция

1. Внимательно прочитайте задание.

2. Вы можете воспользоваться учебно-методической и справочной литературой.

3. Максимальное время выполнения задания – 6 час.

Вариант № 3

Выполнить подготовительные, слесарно-сборочные и контрольные операции согласно заданию сборочного чертежа и технологического процесса.

Часть А. Прочитать задание;

Часть Б. Обеспечить безопасное выполнение работ;

Часть В. Подготовить оборудование, инструмент, материалы к выполнению работ;

Часть Г. Выполнить установку водяного насоса и его трубопроводов;

Часть Д. Выполнить установку элементов системы питания;

Часть Е. Выполнить установку элементов системы зажигания.

Часть Ж. Выполнить дефектацию и контроль.

Инструкция

1. Внимательно прочитайте задание.

2. Вы можете воспользоваться учебно-методической и справочной литературой.

3. Максимальное время выполнения задания – 6 час.

3. ПАКЕТ ЭКЗАМЕНАТОРА

Количество вариантов задания для экзаменуемых – 3

Время выполнения задания – 6 час.

Оснащение:

- **Рабочие места:** сборочный стол с плитой; слесарный верстак; поворотный стенд для сборки (или ремонта) двигателей.

- **Инструмент и оснастка:** слесарный инструмент; контрольно-измерительный инструмент (согласно техпроцессу); универсальные и специальные приспособления.

- **СИЗ:** средства индивидуальной защиты для проведения слесарно-сборочных работ (защитные очки, перчатки).

- **Материалы:** Смазки и специальные жидкости, наждачная бумага, ветошь.

- **Документация:** инструкции по ТБ, технологические карты, сборочные чертежи, справочная и методическая литература (по запросу учащегося).

Литература для учащегося:

1.С.К.Шестопалов «Устройство, ТО и ремонт легковых автомобилей»
Москва ПрофОбрИздат 2001.

1. Инструкция по охране труда для слесарей по ремонту автомобилей, двигателей и топливной аппаратуры на автоцентрах и станциях объединений «АвтоВАЗтехобслуживание» №.37.101.7072-85 взамен 37.101.7072-78.
2. Михайловский Е.В. Серебряков К.Б. Тур Е.Я. Устройство автомобиля М: Машиностроение,1990.
3. Руководство по техническому обслуживанию, эксплуатации и ремонту автомобилей ВАЗ-2108, ВАЗ-2109 и ВАЗ-21099 Москва Астрель-АСТ 2006
4. РЕМОНТ ОБСЛУЖИВАНИЕ ЭКСПЛУАТАЦИЯ ВАЗ 2110, 2111, 2112 (Жигули) // <http://www.autopropect.ru/vaz/2110-zhiguli/2-tekhnika-bezopasnosti.html>
5. Тур Е.Я. Серебряков К.Б. Устройство автомобиля М: Машиностроение 1990.

6. Чумаченко Ю. Т., Герасименко А. И., Рассанов Б. Б. АВТОСЛЕСАРЬ. Устройство, техническое обслуживание и ремонт автомобилей, 2006 г. — 544 с

Интернет ресурсы

1. <http://www.maestria.ru/interesnyie-stati/snyatie-i-ustanovka-golovki-bloka-tsilindrov-na-avtomobile.html>
2. <http://prom-metal.ru/marochnik/aluminii-splav-aluminia/aluminevii-deformiruemii-splav/D21/>
3. http://metmk.com.ua/15spr_alum.php

Критерии оценки

Освоенные ПК	Основные показатели оценки результата	Оценка освоен (Да) не освоен (Нет)
ПК 4.1. Сборка узлов и агрегатов средней сложности по чертежам и технологиям с применением сборочного инструмента, установка на изделие агрегатов, не требующих нивелировки и регулировки.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Соблюдение техники безопасности (выбор СИЗ, определение факторов травматизма). 2. Подготовка рабочего места. 3. Обоснование выбора инструмента, приспособлений и оборудования. 4. Выполнение типовых операций согласно требованиям НТД. 5. Проведение контроля качества выполненной работы. 	
ПК 4.2 Распаковка, расконсервация деталей и узлов двигателя	<ol style="list-style-type: none"> 1. Соблюдение техники безопасности (выбор СИЗ, определение факторов травматизма). 2. Подготовка рабочего места. 3. Обоснование выбора инструмента, приспособлений и оборудования. 	

Критерии	Нормативный показатель критерия	Оценка
<p>1. Соблюдение техники безопасности (выбор СИЗ, определение факторов травматизма)</p> <ul style="list-style-type: none"> - при подготовке металла к сварке; - при подготовке газовых баллонов, регулирующей и коммуникационной аппаратуры для сварки и резки; - при выполнении сборки изделий под сварку; - при выполнении газовой сварки; - при выполнении ручной дуговой сварки; 	<p>ПОТ РМ-020-2001. Межотраслевые правила по охране труда при электро- и газосварочных работах</p>	

<ul style="list-style-type: none"> - при выполнении механизированной сварки; - при выполнении наплавки для устранения дефектов и под механическую обработку; - при выполнении зачистки швов после сварки; - при выполнении горячей правки. 		
<p>2. Подготовка рабочего места</p> <ul style="list-style-type: none"> - для подготовки металла к сварке; - для выполнения сборки изделий под сварку; - для выполнения газовой сварки; - для выполнения ручной дуговой сварки; - для выполнения механизированной сварки; - для выполнения наплавки для устранения дефектов и под механическую обработку; - для выполнения горячей правки. 		
<p>3. Обоснование выбора инструмента, приспособлений и оборудования</p> <ul style="list-style-type: none"> - при подготовке металла к сварке; - при подготовке газовых баллонов, регулирующей и коммуникационной аппаратуры для сварки и резки; - при выполнении сборки изделий под сварку; - при выполнении газовой сварки; - при выполнении ручной дуговой сварки; - при выполнении механизированной сварки; - при выполнении наплавки для устранения дефектов и под механическую обработку; - при выполнении зачистки швов после сварки; - при выполнении горячей правки. 	<p>Технологическая карта. Технологически процесс.</p>	
<p>4. Определение</p> <ul style="list-style-type: none"> - обозначений сварных швов и наплавки; - Определение видов сварки, резки и наплавки. - Определение сборочно-сварочных, наплавочных размеров и размеров разделительной резки; - Определение типа и марки сварочных материалов; - Определение требований по контролю качества. 	<p>Технологическая карта. Сборочно-сварочный чертёж.</p>	

<p>5. Выполнение операций согласно требованиям НТД с обоснованием выбора материалов и установки режимов наплавки</p> <ul style="list-style-type: none"> - при подготовке металла к сварке; - при подготовке газовых баллонов, регулирующей и коммуникационной аппаратуры для сварки и резки; - при выполнении сборки изделий под сварку; - при выполнении газовой сварки; - при выполнении ручной дуговой сварки; - при выполнении механизированной сварки; - при выполнении наплавки для устранения дефектов и под механическую обработку; - при выполнении зачистки швов после сварки; - при выполнении горячей правки. 	<p>Технологическая карта. Технологически процесс. Сборочно-сварочный чертёж.</p>	
<p>6. Выполнение</p> <ul style="list-style-type: none"> - анализа причин появления дефектов; - дефектации сварных швов с помощью ВИК; - устранения выявленных дефектов. 	<p>Технологическая карта. Сборочно-сварочный чертёж. РД 03-606-03 Инструкция по визуальному и измерительному контролю</p>	

4. ТРЕБОВАНИЯ К ДИФФЕРЕНЦИРОВАННОМУ ЗАЧЁТУ ПО УЧЕБНОЙ И ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКЕ

Дифференцированный зачёт по учебной практике выставляется на основании данных аттестационного листа (характеристики профессиональной деятельности обучающегося на практике) с указанием видов работ, выполненных обучающимся во время практики, их объёма, качества выполнения в соответствии с технологией и требованиями организации, в которой проходила практика.

Дифференцированный зачёт по производственной практике выставляется на основании данных аттестационного листа (характеристики профессиональной деятельности обучающегося на практике) с указанием видов работ, выполненных обучающимся во время практики, их объёма, качества выполнения в соответствии с технологией и требованиями организации, в которой проходила практика.

Аттестационный лист по учебной практике

1. ФИО обучающегося, № группы, профессия _____

2. Место проведения практики (организация), наименование, юридический адрес _____

3. Время проведения практики _____

4. Виды и объёмы работ, выполненные обучающимся во время учебной практики:

№	Виды работ	Затраченное время	Оценка
1			