

Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение
«Троицкий технологический техникум»

УТВЕРЖДЕН
приказом директора ГБПОУ «ТТТ»
от «25» мая 2022 г. № 199 о/д

**Комплект
контрольно-оценочных средств
по учебной дисциплине**

ОП.02 «Основы материаловедения и технология общеслесарных работ»
по профессии

35.01.13 «Тракторист-машинист сельскохозяйственного производства»

2022г.

Организация-разработчик: ГБПОУ «Троицкий технологический техникум»

Разработчик: Макаров Александр Иванович, преподаватель высшей категории

Рассмотрена на заседании цикловой методической комиссии преподавателей и мастеров производственного обучения по программам подготовки квалифицированных рабочих технического и строительного профиля

Протокол № 9 от «18» мая 2022г.

1. Паспорт комплекта контрольно-оценочных средств по дисциплине: ОП.02 «Основы материаловедения и технология общеслесарных работ»

1.1 Область применения Комплект контрольно - оценочных средств по учебной дисциплине разработан примерной программы учебной дисциплины ОП.02 «Основы материаловедения и технология общеслесарных работ» по профессии СПО: «Тракторист-машинист сельскохозяйственного производства», код профессии: 35.01.13.

Комплект предназначен для оценки результатов обучения в соответствии с ФГОС.

Результаты обучения	Показатели оценки результатов	№№ заданий для проверки
У1 Уметь выполнять производственные работы с учетом характеристик технологии металлов и сплавов. 31 Знать основные виды конструкционных и сырьевых, металлических и неметаллических материалов. особенности строения металлов и сплавов. основные сведения о назначении и свойствах металлов и сплавов, о технологии их производства. виды обработки металлов и сплавов	Правильность приведенных примеров; верность ответов на вопросы; соответствие названных признаков	Тест №2
У2 Уметь выполнять общеслесарные работы: разметку, рубку, правку, гибку, резку, опиливание, шабрение металла, сверление, зенкование и развертывание отверстий, клепку, пайку, лужение и склеивание, нарезание резьбы. 32 Знать виды слесарных работ. Правила выбора и применения инструментов. последовательность слесарных операций. приемы выполнения общеслесарных работ. требования к качеству обработки деталей. виды износа деталей и узлов.	Верность ответов на тестовые вопросы; точность определений терминов;	Тест №1

1.2 Система контроля и оценки результатов освоения умений и знаний

В соответствии с учебным планом по дисциплине ОП.02 «Основы материаловедения и технология общеслесарных работ» предусмотрен текущий контроль умений и знаний с выставлением итоговой оценки за весь курс.

1.3 Организация контроля и оценки результатов освоения умений и знаний

Контроль результатов обучения осуществляется в устной и письменной форме на учебных занятиях. Письменный контроль проводится в форме самостоятельной работы, рассчитанной на 30 мин. Учебного времени. Контролируется умение применять полученные знания при ответе на конкретные вопросы по теме или разделу. Задания представлены в форме тестов, заданий на приведение примеров, систематизацию знаний по теме в

сравнительной таблице. Комплект заданий составлен по вариантам. Устный контроль и частично письменный осуществляется при проведении уроков.

2. Формы контроля и оценки.

Результаты обучения	Формы и методы контроля и
(освоенные умения, усвоенные знания)	оценки результатов обучения
1 Умения: выполнять производственные работы с учетом характеристик металлов и сплавов; выполнять общеслесарные работы: разметку, рубку, правку, гибку, резку, опиливание, шабрение металла, сверление, зенкование и развертывание отверстий, клепку, пайку, лужение и склеивание, нарезание резьбы;	2 оценка результатов выполнения практических работ оценка результатов выполнения практических работ
Знания: основные виды конструкционных и сырьевых, металлических и неметаллических материалов; особенности строения металлов и сплавов; основные сведения о назначении и свойствах металлов и сплавов, о технологии их производства виды обработки металлов и сплавов; виды слесарных работ;	оценка результатов выполнения практических работ контрольная работа оценка результатов выполнения практических работ устный опрос реферат презентация оценка результатов выполнения практических работ реферат контрольная работа
правила выбора и применения инструментов; последовательность слесарных операций; приемы выполнения общеслесарных работ;	оценка результатов выполнения практических работ устный опрос реферат устный опрос оценка результатов выполнения практических работ

2.1. Задания для контроля и оценки освоения программы ОП.02 «Основы материаловедения и технология общеслесарных работ»

Задания в тестовой форме для проведения контрольных срезов ОП. 02. «Основы материаловедения и технология общеслесарных работ»

Выберите правильный ответ.

Тест № 1.

1. При гибки добавляют припуск.

- а) на одну сторону заготовки: 1 мм на каждый конец;
- б) 2 мм на каждый конец;
- в) 3 мм на каждый конец.

2. Шабрение - это

- а) снятие толстого слоя металла шабером;
- б) обрезка ножовкой;
- в) обрезка газосваркой.

3. Разворачивание – это операция по:

- а) чистовой отработке отверстия;
- б) увеличению размера отверстия;
- в) распиливание отверстия.

4. Шероховатость поверхности обработанной разверткой:

- а) $Ra = 1,15 - 0,32 \text{ МКМ}$;
- б) $RZ = 2,5 - 2,2 \text{ МКМ}$;
- в) $Ra = 1,30 - 0,42$

5. Зенкование – это:

- а) получение цилиндрических и конических углублений имеющихся отверстие под головок, болтов, заклепок, винтов;
- б) получение ровных поверхностей;
- в) рассверливание отверстий.

6. Опиливание металла выполняют с точностью:

- а) 0,5 до 0,05 мм;
- б) 1 до 1,5 мм;
- в) в отдельных случаях до 0,001 м

7. По форме сечения бруска напильники бывают:

- а) плоские, квадратные, полукруглые, ромбические, круглые, трехгранные, ножовочные;
- б) монтировочные;
- в) камерные.

8. При опиливание заготовки получаются завалы краев заготовки по причинам:

- а) слабых навыков;
- б) не правильно подобран напильник;
- в) твердый металл.

9. При правке применяют:

- а) правильные плиты и рихтовальные бабки;
- б) кусок рельса;
- в) кувалду и трубу.

10. Правку металла надо выполнять:

- а) новым молотком;
- б) старой кувалдой;
- в) исправным ударным инструментом.

11. Угол заострения лезвия ножа для резки мягкого металла:

- а) 45-50°;
- б) 52-53°;
- в) 65°.

12. Для резки тонколистового металла применяют полотна с высотой зуба:

- а) 2,5-3 мм;
- б) 1 мм;
- в) 0,8 мм.

13. Сверла изготавливают из:

- а) инструментальной углеродистой стали, быстрорежущей стали, легированной стали
- б) сталь 45, 60
- в) чугун, бронза, латунь

14. Шероховатость поверхности после сверления:

- а) RZ;
- б) RZ;
- в) не нормируется.

15. Сверление отверстий производится для:

- а) нарезания внутренней резьбы;
- б) нарезания внешней резьбы;
- в) снятия стружки.

16. Гайка с левой резьбой обозначается:

- а) керном на поверхности;
- б) проточкой по граням;
- в) никак не обозначается.

17. Специальные резьбы:

- а) прямоугольные, трапецидальные;
- б) крепёжные;
- в) питчевые.

18. Упорная резьба имеет профиль в виде:

- а) не равнобочная трапеция угол при вершине 30°;
- б) равнобочная трапеция с углом при вершине 40° ;
- в) ленты.

19. Резьба бывает:

- а) метрическая, дюймовая, трубная;
- б) квадратная;
- в) эллипсная.

20. Резание это:

- а) снятие слоя металла с заготовки;
- б) наплавка на заготовки;
- в) зенкование.

21. Зубило изготавливают из стали:

- а) У7А, У8А, 7ХФ, 8ХФ;
- б) сталь 65;
- в) медь, титан.

22. Молотки для рубки:

- а) 400-500г;
- б) 600-800г;
- в) 800-1000г.

23. Способы разметки:

- а) по чертежу и шаблону;
- б) на глазок;
- в) не требуется.

24. Разметка проводится на:

- а) деревянном столе;
- б) разметочной плите;
- в) газовой плите.

25. Распиливание это:

- а) обработка отверстий напильником;
- б) обработка отверстий сваркой;
- в) сверление.

26. Притирка это:

- а) обработка деталей работающих в паре;
- б) обработка любой детали;
- в) шлифовка.

27. Притиры изготавливают из:

- а) чугуна, бронзы, меди, свинца, стекло,фибра.
- б) стали;
- в) титана.

28. Пространственная разметка производится для:

- а) для разметки нескольких плоскостей;
- б) для разметки шкива;
- в) для разметки дороги.

29. Пайка мягкими припоями производится:

- а) оловом, припоем, серебром;
- б) ртутью, ванадием;
- в) молибденом и рутилом.

30. Паяльники для ручной пайки изготавливают:

- а) из меди;
- б) из чугуна;
- в) из стали

Эталон ответов.

- 1. – а 16. – б
- 2. – а 17. – а
- 3. – а 18. – а
- 4. – а 19. – а
- 5. – а 20. – а
- 6. – а 21. – а
- 7. – а 22. – а
- 8. – а 23. – а
- 9. – а 24. – б
- 10. – в 25. – а
- 11. – в 26. – а
- 12. – в 27. – а
- 13. – а 28. – а
- 14. – а 29. – а
- 15. – а 30. – а

Тест № 2.

1. Основной продукт доменного процесса:

- 1 сталь
- 2 флюсы
- 3 чугун
- 4 руда

2. Заменитель кокса, снижающий себестоимость чугуна:

- 1 мазут
- 2 древесный уголь
- 3 природный газ
- 4 угарный газ

3. Общая высота доменной печи:

- 1 100м
- 2 90м
- 3 80м
- 4 75м

4. Агрегат для получения стали:

- 1 марленовская печь
- 2 электролизная ванна
- 3 доменная печь
- 4 флотационная камера

5. Агрегат для получения алюминия:

- 1 конвертер
- 2 электролизер
- 3 дуговая печь
- 4 марленовская печь

6. Линия SE на диаграмме железо-углерод показывает образование:

- 1 аустенита
- 2 цементита первичного
- 3 цементита вторичного
- 4 перлита

7. Феррит – это сплав:

- 1 механическая смесь
- 2 твёрдый раствор
- 3 химическое соединение
- 4 жидкий раствор

8. Перлит:

- 1 сплав - химическое соединение
- 2 сплав - твёрдый раствор
- 3 сплав – механическая смесь
- 4 сплав – жидкий раствор

9. Граница между чугуном и сталью при содержании углерода(%):

- 1. - 0,8
- 2. - 4,3
- 3. - 2,14
- 4. - 1,5

10. Линия ликвидус на диаграмме железо-углерод:

- 1 -AC
- 2 -SE
- 3 -GS
- 4 -GP

11. Содержание углерода (%) в эвтектическом чугуне:

- 1 -0,8
- 2 -2,0
- 3 -4,3
- 4 -1,5

12. Стали, имеющие max содержание кислорода:

- 1 -кипящие
- 2 -спокойные
- 3 -полуспокойные
- 4 -беспокойные

13. Группа стали, поставляемая с гарантированным химическим составом:

- 1 -А
- 2 -Б
- 3 -В
- 4 -Г

14. Марка стали для изготовления мелких винтов при массовом изготовлении на станках – автоматах:

- 1 -Ст. 1
- 2 -БСт 3
- 3 -У7А
- 4 -А12

15. Элементы в составе стали, улучшающий её обрабатываемость на металлорежущих станках:

- 1- С
- 2- Si
- 3 -S
- 4- P

16. Температура плавления Fe(С):

- 1 -1147
- 2 -1300
- 3 -1539
- 4 -1500

17. Чугуны, в состав которых входит (Mg) магний и церий(Ce):

- 1 -белые
- 2 -серые
- 3- высокопрочные
- 4 -ковкие

18. Наиболее дешёвый из литейных сплавов:

- 1 -сталь
- 2 -серый чугун
- 3 -ковкий чугун
- 4 -бронзы

19. Сталь для изготовления зубила:

- 1 -Ст5
- 2 -Сталь 50
- 3 -У8
- 4 -У13А

20. В качестве подшипниковых сплавов используют чугуны:

- 1 -износостойкие
- 2 -антифрикционные
- 3 -жаростойкие
- 4 -коррозионно-стойкие

21. Содержание углерода в стали У10 в (%):

- 1 -10
- 2 -0,1
- 3 -1,0
- 4 -0,01

22. Число в марке стали А40 показывает содержание:

- 1 -азот
- 2 -углерод
- 3 -алюминий
- 4 -примесь

23. Материалы для станины металлорежущего станка:

- 1 -сталь
- 2 -чугун
- 3 -бронзы
- 4 -латунь

24. Коррозионно-стойкая сталь:

- 1 -Сталь 40
- 2 -9ХС
- 3 -4Х13
- 4 -55С2

25. Инструментальная сталь:

- 1 -А40
- 2 -Ст2
- 3 -У10
- 4 -А12Г

26. Алюминий особой чистоты:

- 1 -А999
- 2 -А99
- 3 -А95
- 4 -А85

27.Какие материалы обычно используют для изготовления коленчатых валов:

- 1 -сталь
- 2 -ковкий чугун
- 3 -высокопрочный чугун
- 4 -серый чугун

28. Проволоку получают методом:

- 1 -прокатки
- 2 -высадки
- 3 -волочением
- 4 -прессованием

Эталон ответов.

- 1- 3 16-3
- 2- 3 17-3
- 3- 3 18-2
- 4- 1 19-3
- 5- 2 20-2
- 6- 3 21-3
- 7- 2 22-2
- 8- 3 23-2
- 9- 3 24-3
- 10-1 25-3
- 11-3 26-1
- 12-1 27-3
- 13-2 28-1
- 14-4
- 15-4