

**ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ  
ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ ИРКУТСКОЙ ОБЛАСТИ  
«ЧЕРЕМХОВСКИЙ ГОРНОТЕХНИЧЕСКИЙ КОЛЛЕДЖ ИМ. М.И. ШАДОВА»**

Утверждаю  
Заместитель директор по УР  
ГБПОУ «ЧГТК им. М.И. Шадова»  
 Н.А. Шаманова  
« 16 06 2024 г.

**Комплект**  
**контрольно-оценочных средств**  
**по профессиональному модулю**  
**ПМ.04 ВЫПОЛНЕНИЕ РАБОТ ПО ПРОФЕССИИ СЛЕСАРЬ - РЕМОНТНИК**  
**программы подготовки специалистов среднего звена (ППССЗ)**  
**по специальности СПО**  
**21.02.15 Открытые горные работы**

**Черемхово, 2021**

**Разработчик:**

ГБПОУ «ЧГТК им.  
М.И. Щадова  
(место работы)

преподаватель  
специальных дисциплин  
(занимаемая должность)

Н.А. Пилипченко  
(инициалы, фамилия)

**Эксперты от работодателя<sup>1</sup>:**

ООО «Разрез  
Черемховуголь»  
(место работы)

Инженер-технолог по  
горным и буровзрывным  
работам  
(занимаемая должность)

В. И. Балускин  
(инициалы, фамилия)

---

<sup>1</sup> В соответствии с требованиями ФГОС необходимо приложить документы, подтверждающие факт согласования комплекта контрольно-оценочных средств, входящих в состав ППСЗ ОУ, с представителями профессионального сообщества (работников и или специалистов по профилю получаемого образования, руководителей организаций отрасли, профессиональных экспертов и др.)

## Содержание

<u>I. Паспорт комплекта контрольно-оценочных средств.....</u>	4
1.1 Общие положения.....	4
1.2 Формы контроля и оценивания элементов профессионального модуля .....	4
II. Результаты освоения модуля.....	5
2.1 Профессиональные и общие компетенции.....	5
III. Оценка освоения теоретического курса профессионального модуля.....	7
3.1. Типовые задания для оценки освоения МДК.....	7
IV. Требования к дифференцированному зачету по практике.....	13
4.1 Формы и методы оценивания.....	13
4.2 Учебная практика.....	13
4.3 Производственная практика.....	14
V. Структура контрольно-оценочных материалов для экзамена (квалификационного) .....	15
5.1 Паспорт.....	15
5.2 Задание для экзаменуемого.....	15
5.3 Пакет экзаменатора.....	38
Приложение. Формы оценочных ведомостей.....	45
Приложение А. Оценочная ведомость по профессиональному модулю.....	45
Приложение Б. Экзаменационная ведомость.....	46
Дополнения и изменения к комплекту КОС на учебный год.....	47

## I. Паспорт комплекта контрольно-оценочных средств

### 1. Общие положения

Результатом освоения профессионального модуля является готовность обучающегося к выполнению вида профессиональной деятельности **Выполнение работ по профессии Слесарь-ремонтник** и составляющих его профессиональных компетенций, а также общие компетенции, формирующиеся в процессе освоения ОПОП в целом.

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

Форма проведения экзамена: квалификационный.

### 1.2 Формы контроля и оценивания элементов профессионального модуля

Таблица 1

Элемент модуля	Форма контроля и оценивания	
	Промежуточная аттестация	Текущий контроль
МДК 04.01. Организация работ по профессии Слесарь-ремонтник	-	- тестирование - практические работы - проверка самостоятельной работы студентов
	Экзамен (квалификационный)	
УП .04 Учебная практика	Дифференцированный зачет	отчет
ПП. 04 Производственная практика (по профилю специальности)	Дифференцированный зачет	отчет

## II. Результаты освоения модуля, подлежащие проверке на экзамене (квалификационном).

### 2.1 Профессиональные и общие компетенции.

В результате аттестации по профессиональному модулю осуществляется комплексная проверка следующих профессиональных и общих компетенций:

Таблица 2

<b>Профессиональные и общие компетенции, которые возможно сгруппировать для проверки</b>	<b>Показатели оценки результата</b>
ПК 4.1 Выполнять монтаж и демонтаж простых узлов и механизмов.	-обоснованность выбора методов организации и технологии разборки, ремонта и сборки; -правильность выбора методов организации и технологии разборки, ремонта и сборки; -точность и скорость выполнения разборки, ремонта и сборки.
ПК 4.2 Выполнять слесарную обработку простых деталей.	-обоснованность методов устранения простейших неполадок и сбоев в работе; -осуществление ремонта, испытаний и регулировки в соответствии с требованиями технических условий; -правильность выполнения указаний и инструкций; -соблюдение требований техники безопасности при слесарных обработках деталей;
ПК 4.3 Осуществлять профилактическое обслуживание простых механизмов.	-точность выполнения обработки деталей; -правильность выбора методов организации и технологии ремонта; -точность выполнения последовательности технического ремонта. -точность и последовательность выполнения работ с соблюдением правил безопасности.
ОК 1. Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.	-проявление ярко выраженного интереса к профессии; -участие в конкурсах профессионального мастерства; -чтение дополнительной литературы по профессии;

<p>ОК 2. Организовывать собственную деятельность, выбирать типовые методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- постановка задач, исходя из цели;</li> <li>- соблюдение правильной последовательности действий при выполнении практических работ в соответствии с инструкциями;</li> <li>- обоснованность выбора и применения методов и способов решения профессиональных задач; - личная оценка эффективности и качества выполнения работ.</li> </ul>
<p>ОК 3. Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- анализ стандартных и нестандартных ситуаций;</li> <li>- принятие решений в сложившихся ситуациях;</li> <li>- осознание полноты ответственности за качественное и своевременное выполнение работы.</li> </ul>
<p>ОК 4. Осуществлять поиск и использование информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- отбор и анализ информации в соответствии с профессиональной задачей;</li> <li>- определение способов и средств поиска информации;</li> <li>- использование различных источников, включая электронные.</li> </ul>
<p>ОК 5. Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- показ навыков использования информационно-коммуникационных технологий в профессиональной деятельности.</li> </ul>
<p>ОК 6. Работать в коллективе и в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- участие в коллективном принятии решений, определении целей;</li> <li>- определение собственной зоны ответственности;</li> <li>- достижение командой поставленной цели;</li> <li>- наличие коммуникативных навыков.</li> </ul>
<p>ОК 7. Брать на себя ответственность за работу членов команды (подчинённых), результат выполнения заданий.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- самоанализ результатов взаимодействия с подчинёнными;</li> <li>- проявление ответственности за работу подчинённых, результат выполнения заданий.</li> </ul>
<p>ОК 8. Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- организация самостоятельных занятий при изучении профессионального модуля;</li> <li>- планирование обучающимися повышения личностного и квалификационного уровня;</li> <li>- самооценка уровня профессионализма.</li> </ul>

ОК 9. Ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности.

- взаимодействие с руководством и в ходе смены технологий и перестановок в связи производственной необходимости

### **III. Оценка освоения теоретического курса профессионального модуля**

#### **3.1. Типовые задания для оценки освоения МДК 04.01 Организация работы по профессии Слесарь-ремонтник**

Ответить на вопросы:

1. Процесс плоскостной разметки, определение порядка разметки, способа выполнения, проверка разметки и кернение деталей.
2. Разметка, её виды и назначение. Инструменты и приспособления для нанесения разметки.
3. Правка и гибка металлов. Инструменты и приспособления для правки/гибки металла.
4. Напильники, типы и назначение. Опиливание различных поверхностей деталей.
5. Опиливание металла, припуск на опиление.
6. Сверление, зенкерование, развертывание отверстий. Инструменты и приспособления, применяемые при сверлении.
7. Зенкерование отверстий. Конструкция зенкеров.
8. Развертывание отверстий, назначение. Виды разверток.
9. Нарезание резьбы. Инструменты для нарезания внутренней резьбы, конструкция.
10. Шабрение. Основные виды шабрения, приемы и способы.
11. Притирка. Процесс и виды притирок. Материалы для притирок.
12. Клепка. Назначение и применение клепки. Типы заклепок.
13. Назначение механизированных инструментов и область применения. Подготовка механизированного инструмента к работе.
14. Понятие допуска. Понятие посадки.
15. Виды заклепочных швов, приемы и способы клепки. Инструменты и приспособления, применяемые при клепке.
16. Резка и распиловка металла, инструменты для резки и распиловки.
17. Требования к слесарным инструментам, техника безопасности при работе с ними.
18. Конструкция сверл. Профили резьбы, шаг резьбы.
19. Рубка металла, инструмент для рубки.
20. Инструменты и приспособления для нанесения разметки, виды и их назначение.
21. Конструкция, размеры и углы заточки зубила и клейцмейселя.
22. Ключи гаечные специальные, их виды, назначение и работа с ними.
23. Надфили: их типы и применение.
24. Напильники: их конструкция и разновидности.
25. Гибка труб. Техника безопасности при правке и гибке.

## Задания с выбором ответа

### 1. Разметка это операция по -

- а) нанесению линий и точек на заготовку, предназначенную для обработки;
- б) снятию с заготовки слоя металла;
- в) нанесению на деталь защитного слоя;
- г) удалению с детали заусенцев.

### 2. Назвать виды разметки:

- а) прямая и угловая;
- б) плоскостная и пространственная;
- в) базовая;
- г) круговая, квадратная и параллельная.

### 3. Назвать инструмент, применяемый при разметке:

- а) напильник, надфиль, рашпиль;
- б) сверло, зенкер, зенковка, цековка;
- в) труборез, слесарная ножовка, ножницы;
- г) чертилка, молоток, прямоугольник, кернер, разметочный циркуль.

### 4. Накернивание это операция по -

- а) нанесению точек-углублений на поверхности детали;
- б) удалению заусенцев с поверхности детали;
- в) распиливанию квадратного отверстия;
- г) выпрямлению покоробленного металла.

### 5. Инструмент, применяемый при рубке металла:

- а) метчик, плашка, клупп;
- б) кернер, шабер, зенкер, киянка, гладилка;
- в) слесарная ножовка, труборез, ножницы по металлу;
- г) слесарное зубило, крейцмейсель, канавочник, молоток.

### 6. Правка металла это операция по -

- а) выправлению изогнутого или покоробленного металла, подвергаются только пластичные материалы;
- б) образованию цилиндрического отверстия в сплошном материале;
- в) образованию резьбовой поверхности на стержне;
- г) удалению слоя металла с заготовки с целью придания нужной формы и размеров.

### 7. Назовите инструменты и приспособления, применяемые при правке металла:

- а) параллельные тиски, стуловые тиски, струбины;
- б) натяжка, обжимка, поддержка, чекан;
- в) правильная плита, рихтовальная бабка, киянка, молоток, гладилка;
- г) кернер, шабер, зенкер, киянка, гладилка.

### 8. Резка металла это операция -

- а) связанная с разделением материалов на части с помощью режущего инструмента;
- б) нанесению разметочных линий на поверхность заготовки;
- в) по образованию резьбовой поверхности внутри отверстия;
- г) по образованию резьбы на поверхности металлического стержня.

**9. Назовите ручной инструмент для резке металла:**

- а) зубило, крейцмейсель, канавочник;
- б) слесарная ножовка, ручные ножницы, труборез;
- в) гладилка, киянка, кувалда;
- г) развертка, цековка, зенковка.

**10. Опиливание это операция по -**

- а) удалению сломанной пилы из места разреза на поверхности заготовки;
- б) распиливанию заготовки или детали на части;
- в) удалению с поверхности заготовки слоя металла при помощи режущего инструмента – напильника;
- г) удалению металлических опилок с поверхности заготовки или детали.

**11. Какие инструменты применяются при опиливании:**

- а) применяются: плоскогубцы, круглогубцы, кусачки;
- б) применяются: молоток с круглым бойком, молоток с квадратным бойком;
- в) применяются: шабер плоский, зубило, киянка;
- г) применяются: напильники, надфили, рашпили.

**12. Сверление это операция по -**

- а) образованию сквозных или глухих квадратных отверстий в сплошном материале, при помощи режущего инструмента – сверла;
- б) образованию сквозных или глухих овальных отверстий в сплошном материале, при помощи режущего инструмента – сверла;
- в) образованию сквозных или глухих треугольных отверстий в сплошном материале, при помощи режущего инструмента – сверла;
- г) образованию сквозных или глухих цилиндрических отверстий в сплошном материале, при помощи режущего инструмента – сверла.

**13. Назовите виды свёрл:**

- а) треугольные, квадратные, прямые, угловые;
- б) ножовочные, ручные, машинные, машинно-ручные;
- в) спиральные, перовые, центровочные, кольцевые, ружейные;
- г) самозатачивающиеся, базовые, трапецеидальные, упорные.

**14. Назовите ручной сверлильный инструмент:**

- а) сверло, развертка, зенковка, цековка;
- б) настольный сверлильный станок, вертикальный сверлильный станок, радиальный сверлильный станок;
- в) ручная дрель, коловорот, трещотка, электрические и пневматические дрели;
- г) притир, шабер, рамка, державка;

**15. Зенкерование это операция связанная с обработкой ранее просверленного -**

- а) штампованного, литого и другого отверстия с целью придания ему более правильной квадратной формы, более высокой точности и более низкой шероховатости;
- б) штампованного, литого и другого отверстия с целью придания ему более правильной треугольной формы, более высокой точности и более высокой шероховатости;
- в) штампованного, литого и другого отверстия с целью придания ему более правильной овальной формы, более низкой точности и более низкой шероховатости;
- г) штампованного, литого и другого отверстия с целью придания ему более правильной геометрической формы, более высокой точности и более низкой шероховатости.

**16. Назовите виды зенкеров:**

- а) остроносые и тупоносые;
- б) машинные и ручные;
- в) по камню и по бетону;
- г) цельные и насадные.

**17. Развёртывание это операция по обработке -**

- а) резьбового отверстия;
- б) раннее просверленного отверстия с высокой степенью точности;
- в) квадратного отверстия с высокой степенью точности;
- г) конического отверстия с высокой степенью точности.

**18. Назовите профили резьбы:**

- а) треугольная, прямоугольная, трапецеидальная, упорная, круглая;
- б) овальная, параболическая, трёхмерная, в нахлестку, зубчатая;
- в) полукруглая, врезная, сверхпрочная, антифрикционная;
- г) модульная, сегментная, трубчатая, потайная.

**19. Назовите системы резьбы:**

- а) сантиметровая, футовая, батарейная;
- б) газовая, дециметровая, калиброванная;
- в) метрическая, дюймовая, трубная;
- г) миллиметровая, водопроводная, газовая.

**20. Назовите элементы резьбы:**

- а) профиль зуба, наружный угол, средний угол, внутренний угол;
- б) угол профиля, шаг резьбы, наружный диаметр, диаметр, внутренний диаметр;
- в) зуб, модуль, наружный радиус, средний радиус, внутренний радиус;
- г) шаг зуба, угол модуля, наружный профиль, средний профиль, внутренний профиль.

**21. Назовите виды плашек:**

- а) круглая, квадратная (раздвижная), резьбонакатная;
- б) шестигранная, сферическая, торцевая;
- в) упорная, легированная, закаленная;
- г) модульная, сегментная, профильная.

**22. Распиливание это операция -**

- а) разновидность опилования;
- б) разновидность притирки;
- в) разновидность шабрения;
- г) разновидность припасовки.

**23. Припасовка - это слесарная операция по взаимной пригонке -**

- а) способам рубки двух сопряжённых деталей;
- б) способами шабрения двух сопряжённых деталей;
- в) способами притирки двух сопряжённых деталей;

г) способами опилования двух сопряжённых деталей.

**24. Шабрение –это окончательная слесарная операция -**

- а) заключающаяся в соскабливании очень тонких слоёв металла с поверхности заготовки с помощью режущего инструмента – притира;
- б) заключающаяся в соскабливании очень тонких слоёв металла с поверхности заготовки с помощью режущего инструмента – шабера;
- в) заключающаяся в соскабливании очень тонких слоёв металла с поверхности заготовки с помощью режущего инструмента – надфиля;
- г) заключающаяся в соскабливании очень тонких слоёв металла с поверхности заготовки с помощью режущего инструмента – рашпиля.

**25. Назовите виды конструкции шаберов:**

- а) клёпанные и сварные;
- б) штифтовые и клиновые;
- в) цельные и составные;
- г) шпоночные и шплинтованные.

**КЛЮЧ**

1	2	3	4	5	6	7	8	9	1	1	1	1	1	1	1	1	1	2	2	2	2	2	2	
									0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	0	1	2	3	4	5
а	б	г	а	г	а	в	а	б	в	г	г	в	в	г	а	б	а	в	а	г	а	в	б	в

**Задания с кратким ответом**

1. Операция нанесения линий и точек на заготовку, предназначенную для обработки называют \_\_\_\_\_.
2. Слесарное \_\_\_\_\_ служит для рубки или снятия слоя металла, когда не требуется точность обработки.
3. \_\_\_\_\_ – это процесс снятия припуска напильниками, надфилями или рашпилями.
4. \_\_\_\_\_ – это режущий инструмент, которым выполняют цилиндрические отверстия.
5. Слесарная операция, при которой устраняются выпуклости, вмятины и т.д. называется \_\_\_\_\_.
6. Слесарная операция обработки металла зубилом, крейцмейселем или канавочником при помощи молотка называется \_\_\_\_\_.

7. Правка тонких листов производится деревянными молотками-\_\_\_\_\_.
8. Оборудование для обработки отверстий подразделяют на ручное, ручное механизированное и \_\_\_\_\_.
9. Заклепочное соединение относится к \_\_\_\_\_.
10. Станок предназначенный для обработки заготовок небольшого размера называется \_\_\_\_\_.
11. При выполнении гибки возможно появление различного рода \_\_\_\_\_.
12. При разрезании металла ручными рычажными ножницами следует работать в \_\_\_\_\_.
13. Слесарная операция по удалению с заготовки слоя материала при помощи режущего инструмента: напильника, надфиля или рашпиля называется \_\_\_\_\_.
14. Для обработки отверстий большого диаметра, повышение производительности труда и качества обработанной поверхности используют настольные и стационарные \_\_\_\_\_.
15. В системе отверстия неосновными деталями будут валы, в системе вала-\_\_\_\_\_.

## КЛЮЧ

<b>1</b>	<b>2</b>	<b>3</b>	<b>4</b>	<b>5</b>	<b>6</b>	<b>7</b>	<b>8</b>
<b>разметка</b>	<b>зубило</b>	<b>опилование</b>	<b>сверло</b>	<b>правка</b>	<b>рубкой</b>	<b>киянки</b>	<b>стационарные</b>

<b>9</b>	<b>10</b>	<b>11</b>	<b>12</b>	<b>13</b>	<b>14</b>	<b>15</b>
<b>неразъемным</b>	<b>поперечно-строгальный</b>	<b>дефекты</b>	<b>рукавицах</b>	<b>опилование</b>	<b>станки</b>	<b>отверстия</b>

## IV. Требования к дифференцированному зачету по учебной и производственной практике

### 4.1 Формы и методы оценивания

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

### 4.2. Учебная практика

Таблица 3. Перечень видов работ учебной практики

Виды работ	Коды проверяемых результатов	
	ПК	ОК
<ul style="list-style-type: none"><li>- Выполнение основных слесарных операций при изготовлении различных деталей единичных и небольшими партиями (разметка, рубка, правка, гибка, опиливание, сверление, нарезание резьбы, шабрение, притирка, клепка, склеивание).</li><li>- Выполнение работ по рабочим чертежам и картам технологического процесса с самостоятельной настройкой сверлильных станков и применением различного инструмента.</li><li>- Выполнение слесарной обработки деталей по 12 – 14 квалитетам.</li><li>- Изготовление приспособлений средней сложности для ремонта и сборки.</li><li>- Разбор технической и технологической документации. Обучение приемам рациональной организации рабочего места.</li><li>- Разборка и сборка простых узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин.</li><li>- Проведение сборочно – разборочных работ в соответствии с характером соединения деталей и сборочных единиц.</li><li>- Регулировка, смазка и технический осмотр оборудования, машин и механизмов.</li><li>- Сборка разъемных соединений при</li></ul>	ПК 4.1 ПК 4.2 ПК 4.3	ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6, ОК 7, ОК 8, ОК 9

<p>помощи винтов, болтов, гаек, шпилек, шпонок и муфт.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Фиксирование деталей болтами и винтами. Затяжка болтов и гаек в групповом соединении.</li> <li>- Сборка шпоночных и шлицевых соединений. Подбор, пригонка по пазу и запрессовка неподвижных шпонок.</li> <li>- Использование механизированных инструментов при сборке разъемных соединений.</li> <li>- Сборка неразъемных соединений. Запрессовка втулок, штифтов и шпонок.</li> <li>- Напрессовка подшипников.</li> <li>- Склеивание листовых материалов. Клепка с применением механизированных инструментов.</li> <li>- Контроль качества выполняемых работ.</li> <li>- Контроль соблюдения должностной и производственной инструкции по охране труда на рабочих местах.</li> </ul>		

### 4.3. Производственная практика

Таблица 4 Перечень видов работ производственной практики

<b>Виды работ</b> <i>Указываются в соответствии с разделом 3 рабочей программы профессионального модуля</i>	<b>Коды проверяемых результатов</b>	
	<b>ПК</b>	<b>ОК</b>
<p>головках болтов; подгонка болтов, гаек и штифтов; опилование и Разборка, сборка и испытание средней сложности, узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин. Ремонт, регулирование средней сложности оборудования агрегатов и машин, а также сложного под руководством слесаря более высокой квалификации.</p> <p>Разборка простых узлов и механизмов оборудования, агрегатов и машин, промывка, смазка и очистка деталей.</p> <p>Снятие заливов с деталей.</p> <p>Ремонт простых сборочных единиц и деталей: замена болтов, винтов, шпилек и гаек с исправлением смятой нарезки, сбитых или смятых граней на гайках и пригонка шпонок и клиньев; замена ослабленных заклепок.</p> <p>Ремонт средней сложности оборудования, агрегатов и машин под руководством слесаря</p>	<p>ПК 4.1 ПК 4.2 ПК 4.3</p>	<p>ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5, ОК 6, ОК 7, ОК 8, ОК 9</p>

<p>более высокой квалификации.</p> <p>Ремонт футерованного оборудования и оборудования, изготовленного из защитных материалов и ферросилиция.</p> <p>Самостоятельное выполнение ремонтных работ в составе ремонтных бригад в соответствии с требованиями ЕТКС по 3-му разряду под наблюдением инструктора производственного обучения.</p> <p>Использование при ведении ремонтных работ механизированного и электрифицированного инструмента.</p> <p>Изготовление простых приспособлений для ремонта и сборки.</p> <p>Освоение установленных норм времени при соблюдении технических условий на выполняемые работы.</p> <p>Проведение такелажных работ при перемещении грузов с помощью простых грузоподъемных средств и механизмов, управляемых с пола.</p> <p>Контроль соблюдения должностной и производственной инструкции по охране труда на рабочих местах.</p>		
---	--	--

## V. Структура контрольно-оценочных материалов для экзамена (квалификационного)

Задания к экзамену по модулю (квалификационному) формируются 3 способами:

1. Задания, ориентированные на проверку освоения вида деятельности (всего модуля) в целом.
2. Задания, проверяющие освоение группы компетенций, соответствующих определенному разделу модуля.
3. Задания, проверяющие освоение отдельной компетенции внутри ПМ.

### 5.1 Паспорт

<p>I. ПАСПОРТ</p>
<p><b>Назначение:</b> КОМ предназначен для контроля и оценки результатов освоения профессионального модуля ПМ. 04 Выполнение работ по профессии Слесарь-ремонтник по специальности СПО 21.02.15 Открытые горные работы</p> <p><b>Профессиональная (ые) компетенция (и):</b> ПК 4.1 Выполнять монтаж и демонтаж простых узлов и механизмов.</p>

ПК 4.2 Выполнять слесарную обработку простых деталей.

ПК 4.3 Осуществлять профилактическое обслуживание простых механизмов.

**Общие компетенции:**

ОК 1. Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес

ОК 2. Организовывать собственную деятельность, выбирать типовые методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество

ОК 3. Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность

ОК 4. Осуществлять поиск и использование информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития

ОК 5. Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности

ОК 6. Работать в коллективе и в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями

ОК 7. Брать на себя ответственность за работу членов команды (подчинённых), результат выполнения заданий.

ОК 8. Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации

ОК 9. Ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности.

## 5.2 Задания для экзаменующего

### II. ЗАДАНИЕ ДЛЯ ЭКЗАМЕНУЮЩЕГОСЯ. Вариант № 1

**Инструкция**

Внимательно прочитайте задание.

Время выполнения задания – 50 минут

**Задание**

**Часть 1. Тестовое задание**

**1. Правка металла это операция по -**

- а) выправлению изогнутого или покоробленного металла, подвергаются только пластичные материалы;
- б) образованию цилиндрического отверстия в сплошном материале;
- в) образованию резьбовой поверхности на стержне;
- г) удалению слоя металла с заготовки с целью придания нужной формы и размеров.

**2. Назовите инструменты и приспособления, применяемые при правке металла:**

- а) параллельные тиски, стуловые тиски, струбцины;

- б) натяжка, обжимка, поддержка, чекан;
- в) правильная плита, рихтовальная бабка, киянка, молоток, гладилка;
- г) кернер, шабер, зенкер, киянка, гладилка.

### **3. Резка металла это операция -**

- а) связанная с разделением материалов на части с помощью режущего инструмента;
- б) нанесению разметочных линий на поверхность заготовки;
- в) по образованию резьбовой поверхности внутри отверстия;
- г) по образованию резьбы на поверхности металлического стержня.

### **4. Накернивание это операция по -**

- а) нанесению точек-углублений на поверхности детали;
- б) удалению заусенцев с поверхности детали;
- в) распиливанию квадратного отверстия;
- г) выпрямлению покоробленного металла.

### **5. Инструмент, применяемый при рубке металла:**

- а) метчик, плашка, клупп;
- б) кернер, шабер, зенкер, киянка, гладилка;
- в) слесарная ножовка, труборез, ножницы по металлу;
- г) слесарное зубило, крейцмейсель, канавочник, молоток.

### **Часть 2. Теоретическое задание**

1. Процесс плоскостной разметки, определение порядка разметки, способа выполнения, проверка разметки и кернение деталей.

### **Часть 3. Практическое задание**

1. Распилить отверстие, образованное прямыми линиями.

## **ЗАДАНИЕ ДЛЯ ЭКЗАМЕНУЮЩЕГОСЯ. Вариант № 2**

### **Инструкция**

Внимательно прочитайте задание.

Время выполнения задания – 50 минут

### **Задание**

#### **Часть 1. Тестовое задание**

##### **1. Какие инструменты применяются при опиливании:**

- а) применяются: плоскогубцы, круглогубцы, кусачки;
- б) применяются: молоток с круглым бойком, молоток с квадратным бойком;
- в) применяются: шабер плоский, зубило, киянка;
- г) применяются: напильники, надфили, рашпили.

##### **2. Сверление это операция по -**

- а) образованию сквозных или глухих квадратных отверстий в сплошном материале, при помощи режущего инструмента – сверла;
- б) образованию сквозных или глухих овальных отверстий в сплошном материале, при помощи режущего инструмента – сверла;
- в) образованию сквозных или глухих треугольных отверстий в сплошном материале, при помощи режущего инструмента – сверла;
- г) образованию сквозных или глухих цилиндрических отверстий в сплошном материале, при помощи режущего инструмента – сверла.

**3. Назовите виды свёрл:**

- а) треугольные, квадратные, прямые, угловые;
- б) ножовочные, ручные, машинные, машинно-ручные;
- в) спиральные, перовые, центровочные, кольцевые, ружейные;
- г) самозатачивающиеся, базовые, трапецеидальные, упорные.

**4. Назовите ручной инструмент для резке металла:**

- а) зубило, крейцмейсель, канавочник;
- б) слесарная ножовка, ручные ножницы, труборез;
- в) гладилка, киянка, кувалда; г) развертка, цековка, зенковка.

**5. Опиливание это операция по -**

- а) удалению сломанной пилы из места разреза на поверхности заготовки;
- б) распиливанию заготовки или детали на части;
- в) удалению с поверхности заготовки слоя металла при помощи режущего инструмента – напильника;
- г) удалению металлических опилок с поверхности заготовки или детали.

**Часть 2. Теоретическое задание**

1. Разметка, её виды и назначение. Инструменты и приспособления для нанесения разметки.

**Часть 3. Практическое задание**

1. Выправить полосовую заготовку, изогнутую в плоскости.

**ЗАДАНИЕ ДЛЯ ЭКЗАМЕНУЮЩЕГОСЯ. Вариант № 3****Инструкция**

Внимательно прочитайте задание.

Время выполнения задания – 50 минут

**Задание****Часть 1. Тестовое задание.****1. Разметка это операция по -**

- а) нанесению линий и точек на заготовку, предназначенную для обработки;
- б) снятию с заготовки слоя металла;
- в) нанесению на деталь защитного слоя;
- г) удалению с детали заусенцев.

**2. Назвать виды разметки:**

- а) прямая и угловая;
- б) плоскостная и пространственная;
- в) базовая;
- г) круговая, квадратная и параллельная.

**3. Назвать инструмент, применяемый при разметке:**

- а) напильник, надфиль, рашпиль;
- б) сверло, зенкер, зенковка, цековка;
- в) труборез, слесарная ножовка, ножницы;
- г) чертилка, молоток, прямоугольник, кернер, разметочный циркуль.

**4. Назовите ручной сверлильный инструмент:**

- а) сверло, развёртка, зенковка, цековка;

б) настольный сверлильный станок, вертикальный сверлильный станок, радиальный сверлильный станок;

в) ручная дрель, коловорот, трещотка, электрические и пневматические дрели;

г) притир, шабер, рамка, державка;

**5. Зенкерование это операция связанная с обработкой ранее просверленного -**

а) штампованного, литого и другого отверстия с целью придания ему более правильной квадратной формы, более высокой точности и более низкой шероховатости;

б) штампованного, литого и другого отверстия с целью придания ему более правильной треугольной формы, более высокой точности и более высокой шероховатости;

в) штампованного, литого и другого отверстия с целью придания ему более правильной овальной формы, более низкой точности и более низкой шероховатости;

г) штампованного, литого и другого отверстия с целью придания ему более правильной геометрической формы, более высокой точности и более низкой шероховатости.

**Часть 2. Теоретическое задание.**

1. Правка и гибка металлов. Инструменты и приспособления для правки/гибки металла.

**Часть 3. Практическое задание.**

1. Выправить круглый прут до 30 мм на призма

**ЗАДАНИЕ ДЛЯ ЭКЗАМЕНУЮЩЕГОСЯ. Вариант № 4**

**Инструкция**

Внимательно прочитайте задание.

Время выполнения задания – 50 минут

**Задание**

**Часть 1. Тестовое задание.**

**1. Назовите виды зенкеров:**

а) остроносые и тупоносые;

б) машинные и ручные;

в) по камню и по бетону;

г) цельные и насадные.

**2. Развёртывание это операция по обработке -**

а) резьбового отверстия;

б) раннее просверленного отверстия с высокой степенью точности;

в) квадратного отверстия с высокой степенью точности;

г) конического отверстия с высокой степенью точности.

**3. Назовите профили резьбы:**

а) треугольная, прямоугольная, трапецеидальная, упорная, круглая;

б) овальная, параболическая, трёхмерная, в нахлестку, зубчатая;

в) полукруглая, врезная, сверхпрочная, антифрикционная;

г) модульная, сегментная, трубчатая, потайная.

**4. Назовите системы резьбы:**

- а) сантиметровая, футовая, батарейная;
- б) газовая, дециметровая, калиброванная;
- в) метрическая, дюймовая, трубная;
- г) миллиметровая, водопроводная, газовая.

**5. Назовите элементы резьбы:**

- а) профиль зуба, наружный угол, средний угол, внутренний угол;
- б) угол профиля, шаг резьбы, наружный диаметр, диаметр, внутренний диаметр;
- в) зуб, модуль, наружный радиус, средний радиус, внутренний радиус;
- г) шаг зуба, угол модуля, наружный профиль, средний профиль, внутренний профиль.

**Часть 2. Теоретическое задание.**

1. Напильники, типы и назначение. Опиливание различных поверхностей деталей.

**Часть 3. Практическое задание.**

1. Изогнуть полосу под прямым углом.

**ЗАДАНИЕ ДЛЯ ЭКЗАМЕНУЮЩЕГОСЯ. Вариант № 5**

**Инструкция**

Внимательно прочитайте задание.

Время выполнения задания – 50 минут

**Задание**

**Часть 1. Тестовое задание.**

**1. Назовите виды плашек:**

- а) круглая, квадратная (раздвижная), резьбонакатная;
- б) шестигранная, сферическая, торцевая;
- в) упорная, легированная, закаленная;
- г) модульная, сегментная, профильная.

**2. Распиливание это операция -**

- а) разновидность опиления;
- б) разновидность притирки;
- в) разновидность шабрения;
- г) разновидность припасовки.

**3. Припасовка - это слесарная операция по взаимной пригонке -**

- а) способам рубки двух сопряжённых деталей;
- б) способами шабрения двух сопряжённых деталей;
- в) способами притирки двух сопряжённых деталей;
- г) способами опиления двух сопряжённых деталей.

**4. Шабрение –это окончательная слесарная операция -**

- а) заключающаяся в соскабливании очень тонких слоёв металла с поверхности заготовки с помощью режущего инструмента – притира;
- б) заключающаяся в соскабливании очень тонких слоёв металла с

- поверхности заготовки с помощью режущего инструмента – шабера;  
в) заключающаяся в соскабливании очень тонких слоёв металла с поверхности заготовки с помощью режущего инструмента – надфиля;  
г) заключающаяся в соскабливании очень тонких слоёв металла с поверхности заготовки с помощью режущего инструмента – рашпиля.

**5. Назовите виды конструкции шаберов:**

- а) клёпанные и сварные;  
б) штифтовые и клиновые;  
в) цельные и составные;  
г) шпоночные и шплинтованные.

**Часть 2. Теоретическое задание.**

1. Опиливание металла, припуск на опиление.

**Часть 3. Практическое задание.**

1. Просверлить глухое отверстие по разметке.

**ЗАДАНИЕ ДЛЯ ЭКЗАМЕНУЮЩЕГОСЯ. Вариант № 6**

**Инструкция**

Внимательно прочитайте задание.

Время выполнения задания – 50 минут

**Задание**

**Часть 1. Тестовое задание.**

**1. Из каких основных частей состоит зубило:**

- а) хвостовик, шейка, канавка  
б) рабочая часть, шейка, канавка, ударная часть  
в) рабочая часть, средняя часть, ударная часть

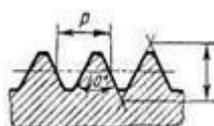
**2. Инструмент применяется для нанесения углублений на предварительно размеченных линиях**

- а) рейсмас  
б) штангенциркуль  
в) кернер  
г) домкрат

**3. Припасовку применяют при....**

- а) изготовлении шпонок  
б) обработке отверстий  
в) изготовления вкладышей  
г) изготовления шаблонов

**4. На рисунке показаны элементы резьбы. Что обозначает буква Р.?**



- а) высоту профиля

- б) угол профиля
- в) диаметр впадин
- г) шаг

**5. На твердых металлических поверхностях разметочные риски проводят**

- а) графитным карандашом
- б) латунным карандашом
- в) чертилкой
- г) мелом

**Часть 2. Теоретическое задание.**

**1. Сверление, зенкерование, развертывание отверстий. Инструменты и приспособления, применяемые при сверлении.**

**Часть 3. Практическое задание.**

**1. Просверлить отверстие сверлильной машиной.**

**ЗАДАНИЕ ДЛЯ ЭКЗАМЕНУЮЩЕГОСЯ. Вариант № 7**

**Инструкция**

Внимательно прочитайте задание.

Время выполнения задания – 50 минут

**Задание**

**Часть 1. Тестовое задание.**

**1. Можно ли применить трубу для удлинения рычага тисков?**

- а) нельзя
- б) можно, но в исключительных случаях
- в) можно, но лишь ограниченной длины
- г) можно, при выполнении определенных работ

**2. От чего зависит сила удара при рубке?**

- а) от твердости разрубаемого металла
- б) от марки стали, из которого изготовлено зубило
- в) от веса молотка
- г) от физической силы рабочего, от замаха, от длины рукоятки, от веса молотка

**3. Какие насечки бывают у напильника?**

- а) мелкая, одинарная, специальная
- б) крупная, двойная, фрезерованная
- в) одинарная, двойная, дуговая, рашпильная
- г) бархатная, личная, бархатная

**4. Какие приспособления применяют для закрепления обрабатываемых деталей?**

- а) переходные конусные втулки
- б) кулачковые зажимные патроны
- в) специальной конструкции струбцины
- г) переходные втулки и патроны

**5. Чем определяется высота установки слесарных тисков на верстаке?**

- а) характером работы

- б) ростом работающего
- в) видом тисков
- г) режимом работы

**Часть 2. Теоретическое задание.**

1. Зенкерование отверстий. Конструкция зенкеров.

**Часть 3. Практическое задание.**

1. Заточить сверло.

**ЗАДАНИЕ ДЛЯ ЭКЗАМЕНУЮЩЕГОСЯ. Вариант № 8**

**Инструкция**

Внимательно прочитайте задание.

Время выполнения задания – 50 минут

**Задание**

**Часть 1. Тестовое задание.**

**1. Как штрихуют неметаллические детали на разрезах:**

- а) широкими параллельными линиями
- а) узкими параллельными линиями
- в) ромбической сеткой
- г) сплошным закрашиванием

**2. Шаг – это-----**

- а) расстояние от вершины одного зуба полотна до вершины другого зуба
- б) расстояние между отверстиями ножовочного полотна
- в) величина рабочего хода полотна
- г) высота зуба

**3. При помощи ручных ножниц можно разрезать стальной лист толщиной**

- а) 0,5-1мм
- б) 1-1,5мм
- в) 1,5-2мм
- г) 2-2,5мм

**4. Определите причину поломки метчика в отверстии**

- а) Диаметр отверстия под резьбу больше требуемого
- б) Диаметр отверстия под резьбу меньше требуемого
- в) Неправильная установка метчика
- г) Невнимательность работающего

**5. При работе сверлильного станка запрещается:**

- а) стоять на решетчатом деревянном настиле или на резиновом коврике;
- б) останавливать руками вращение сверлильного патрона.

**Часть 2. Теоретическое задание.**

1. Развертывание отверстий, назначение. Виды разверток.

**Часть 3. Практическое задание.**

1. Нарезать наружную резьбу неразрезной плашкой.

**ЗАДАНИЕ ДЛЯ ЭКЗАМЕНУЮЩЕГОСЯ. Вариант № 9**

**Инструкция**

Внимательно прочитайте задание.

Время выполнения задания – 50 минут

### **Задание**

#### **Часть 1. Тестовое задание.**

##### **1. Чем удаляется стружка со сверлильного станка?**

- а) ветошью, сжатым воздухом, штангельциркулем;
- б) щёткой или скребком, специальным крючком.

##### **2. Разрешается ли работать в рукавицах на сверлильных станках?**

- а) запрещается;
- б) разрешается при низкой температуре воздуха в цеху.

##### **3. К вредным производственным факторам при выполнении слесарем механосборочных работ не относится:**

- а) шум и вибрация, создаваемые ручным механизированным инструментом;
- б) повышенная температура воздуха;
- в) острые непритуплённые кромки ручного слесарного инструмента и заусенцы деталей.

##### **4. Для предотвращения поражений электрическим током сверлильный станок должен быть:**

- а) выполнен из непроводящих материалов;
- б) ограждён для предотвращения касаний к корпусу;
- в) заземлён.

##### **5. Разрешается ли производить рубку металла без применения защитных экранов?**

- а) разрешается;
- б) разрешается с применением индивидуальных средств защиты;
- в) разрешается с соблюдением особых мер безопасности;
- г) запрещается.

#### **Часть 2. Теоретическое задание.**

1. Нарезание резьбы. Инструменты для нарезания внутренней резьбы, конструкция.

#### **Часть 3. Практическое задание.**

1. Нарезать наружную резьбу разрезной плашкой.

### **ЗАДАНИЕ ДЛЯ ЭКЗАМЕНУЮЩЕГОСЯ. Вариант № 10**

#### **Инструкция**

Внимательно прочитайте задание.

Время выполнения задания – 50 минут

### **Задание**

#### **Часть 1. Тестовое задание.**

##### **1. Периодичность испытания электроинструментов:**

- а) не реже 1 раза в 6 месяцев;
- б) не реже 1 раза в 12 месяцев;
- в) 1 раз перед вводом в эксплуатацию.

##### **2. Можно ли выполнять работу напильником, рукоятка которого не имеет металлического бандажного кольца:**

- а) разрешается;

- б) запрещается;
- в) разрешается с особой осторожностью.

**3. Деревянные детали приставных лестниц: -должны покрываться бесцветным лаком или олифой;**

- а) не должны покрываться ничем;
- б) подвергаются горячей пропитке натуральной олифой с последующим покрытием бесцветным лаком.

**4. На бойке молотка имеются расклёпанные заусеницы более 5 мм: - эксплуатация запрещается;**

- а) работы выполнять в очках;
- б) эксплуатация запрещается до устранения дефектов.

**5. Рукоятки молотков, кувалд и другого инструмента ударного действия должны изготавливаться:**

- а) из любой прочной древесины, синтетических материалов или металлических труб;
- б) из любой сухой древесины без сучков и косослоя;
- в) из любой сухой древесины твёрдых лиственных пород без сучков и косослоя или из синтетических материалов.

**Часть 2. Теоретическое задание.**

**1. Шабрение. Основные виды шабрения, приемы и способы.**

**Часть 3. Практическое задание.**

**1. Нарезать внутреннюю резьбу в отверстии.**

**ЗАДАНИЕ ДЛЯ ЭКЗАМЕНУЮЩЕГОСЯ. Вариант № 11**

**Инструкция**

Внимательно прочитайте задание.

Время выполнения задания – 50 минут

**Задание**

**Часть 1. Тестовое задание.**

**1. Как проверить качество шабрения?**

- а) линейкой и шупом;
- б) контрольной плитой и краской;
- в) уровнем.

**2. Развертки по способу применения различают:**

- а) ручные и машинные;
- б) центровочные;
- в) калибровочные.

**3. Для чистовой обработки отверстия применяют операции:**

- а) зенкерование и развертывание;
- б) рассверливание;
- в) сверление.

**4. Процесс образования сверлом отверстия в сплошном материале называется:**

- а) сверлением;
- б) рассверливанием;

в) растачиванием.

**5. Для окрашивания необработанных поверхностей в разметке применяют:**

- а) раствор серной кислоты;
- б) раствор медного купороса;
- в) сухой мел.

**Часть 2. Теоретическое задание.**

1. Притирка. Процесс и виды притирок. Материалы для притирок.

**Часть 3. Практическое задание.**

1. Проверить качество резьбы

**ЗАДАНИЕ ДЛЯ ЭКЗАМЕНУЮЩЕГОСЯ. Вариант № 12**

### **Инструкция**

Внимательно прочитайте задание.

Время выполнения задания – 50 минут

### **Задание**

**Часть 1. Тестовое задание.**

**1. Плоскостная разметка это:**

- а) это разметка, которая выполняется на поверхностях заготовки, лежащих в одной плоскости;
- б) это разметка, поверхностей заготовки расположенных в разных плоскостях под разными углами друг к другу;
- в) это разметка, поверхностей заготовки расположенных в квадрате.

**2. Инструмент, которым на поверхность заготовки наносят линии (риски) при помощи линейки или угольника:**

- а) штангенциркуль;
- б) кернер;
- в) чертилка.

**3. Слесарная операция, при которой на заготовку наносят линии (риски), определяющие контуры будущей заготовки:**

- а) резка;
- б) рубка;
- в) разметка.

**4. На каком рисунке изображен крейцмейсель; ?**

1)

2)

3)

4)



**5. Как называют конец молотка, противоположный бойку?**

- а) носок;
- б) чулок;
- в) бабка.

## Часть 2. Теоретическое задание.

1. Клепка. Назначение и применение клепки. Типы заклепок.

## Часть 3. Практическое задание.

1. Выполнить клепку пневматическим клепальным молотком

### ЗАДАНИЕ ДЛЯ ЭКЗАМЕНУЮЩЕГОСЯ. Вариант № 13

#### Инструкция

Внимательно прочитайте задание.

Время выполнения задания – 50 минут

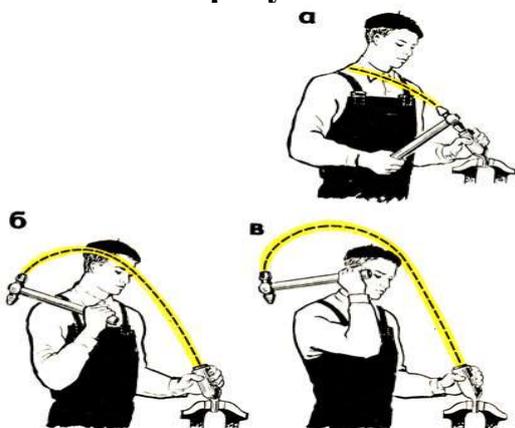
#### Задание

##### Часть 1. Тестовое задание.

1. Как называют поверхность, с которой будет сниматься слой металла (стружка)?

- а) обрабатываемой;
- б) обработанной;
- в) передняя.

2. На каком рисунке показан плечевой удар молотком? в



3. Верно ли утверждение, что рубкой можно удалять с поверхности заготовки лишний слой металла

- а) да;
- б) нет.

4. Крейцмейсель предназначен для ...

- а) вырубание смазочных канавок во вкладышах подшипников;
- б) вырубание узких канавок или использование перед применением зубила;
- в) рубка или разрубание металла в холодном состоянии;
- г) рубка или разрубание металла в горячем состоянии;
- д) вырубание профильных канавок специального назначения.

5. Какие измерения можно произвести штангенрейсмасом?

- а) измерение высот, для разметки;
- б) измерение толщин зубьев цилиндрических зубчатых колес;
- в) измерение глубины глухих отверстий, высот, уступов, пазов, канавок;
- г) наружные и внутренние измерения, для разметки;
- д) наружные и внутренние измерения, измерение глубин.

##### Часть 2. Теоретическое задание.

1. Назначение механизированных инструментов и область применения.

Подготовка механизированного инструмента к работе.

**Часть 3. Практическое задание.**

1. Пропаять и проверить качество пайки.

**ЗАДАНИЕ ДЛЯ ЭКЗАМЕНУЮЩЕГОСЯ. Вариант № 14**

**Инструкция**

Внимательно прочитайте задание.

Время выполнения задания – 50 минут

**Задание**

**Часть 1. Тестовое задание.**

**1. Слесарная операция, при которой с помощью зубила и слесарного молотка с заготовки удаляют слои металла или отрубает от заготовки лишнюю часть:**

- а) зенкерование;
- б) правка;
- в) рубка.

**2. Если рубка производится вертикально, то где её производят:**

- а) наковальне, плите;
- б) в тисках;
- в) на столе.

**3. Зубило изготавливают из какого вида металла:**

- а) латунь;
- б) сталь;
- в) чугун.

**4. Назовите инструмент предназначенный для вырубания канавок на круглых поверхностях:**

- а) крейцмейсель;
- б) киянка;
- в) канавочник.

**5. Для зажима обработанной чистовой поверхности детали (изделия) рабочие части губок тисков закрывают накладными пластинами. Как они называются**

- а) нагубники;
- б) решётки;
- в) ограждения.

**Часть 2. Теоретическое задание.**

1. Понятие допуска. Понятие посадки.

**Часть 3. Практическое задание.**

1. Притереть широкую плоскую поверхность.

**ЗАДАНИЕ ДЛЯ ЭКЗАМЕНУЮЩЕГОСЯ. Вариант № 15**

**Инструкция**

Внимательно прочитайте задание.

Время выполнения задания – 50 минут

**Задание**

**Часть 1. Тестовое задание.**

**1. Назовите инструмент, применяемый для вырубания канавок, прорубания пазов на ровных поверхностях заготовок:**

- а) крейцмейсель;
- б) слесарное зубило;
- в) канавочник.

**2. Назовите слесарный ударный инструмент, состоящий из металлической головки, рукоятки и клина:**

- а) зубило;
- б) киянка;
- в) молоток.

**3. С каким бойком бывают слесарные молотки:**

- а) треугольные, широкие;
- б) квадратные, круглые;
- в) узкие

**4. Рубку металла производят в тисках, на плите и на наковальне с помощью:**

- а) киянки;
- б) круглогубцы, плоскогубцы;
- в) слесарного молотка, слесарного зубила, крейцмейселя, кузнечного зубила и кувалды.

**5. Если рубка производится горизонтально, то где её производят:**

- а) наковальне;
- б) в тисках;
- в) на столе.

**Часть 2. Теоретическое задание.**

1. Виды заклепочных швов, приемы и способы клепки. Инструменты и приспособления, применяемые при клепке.

**Часть 3. Практическое задание.**

1. Пришабрить цилиндрический разрезной вкладыш подшипника.

**ЗАДАНИЕ ДЛЯ ЭКЗАМЕНУЮЩЕГОСЯ. Вариант № 16**

**Инструкция**

Внимательно прочитайте задание.

Время выполнения задания – 50 минут

**Задание**

**Часть 1. Тестовое задание.**

**1. Правка металла это операция по -**

- а) выправлению изогнутого или покоробленного металла, подвергаются только пластичные материалы;
- б) образованию цилиндрического отверстия в сплошном материале;
- в) образованию резьбовой поверхности на стержне;
- г) удалению слоя металла с заготовки с целью придания нужной формы и размеров.

**2. Сверление это операция по -**

- а) образованию сквозных или глухих квадратных отверстий в сплошном

- материале, при помощи режущего инструмента – сверла;
- б) образованию сквозных или глухих овальных отверстий в сплошном материале, при помощи режущего инструмента – сверла;
- в) образованию сквозных или глухих треугольных отверстий в сплошном материале, при помощи режущего инструмента – сверла;
- г) образованию сквозных или глухих цилиндрических отверстий в сплошном материале, при помощи режущего инструмента – сверла.

**3. Назвать инструмент, применяемый при разметке:**

- а) напильник, надфиль, рашпиль;
- б) сверло, зенкер, зенковка, цековка;
- в) труборез, слесарная ножовка, ножницы;
- г) чертилка, молоток, прямоугольник, кернер, разметочный циркуль.

**4. Назовите системы резьбы:**

- а) сантиметровая, футовая, батарейная;
- б) газовая, дециметровая, калиброванная;
- в) метрическая, дюймовая, трубная;
- г) миллиметровая, водопроводная, газовая.

**5. Назовите виды конструкции шаберов:**

- а) клёпанные и сварные;
- б) штифтовые и клиновые;
- в) цельные и составные;
- г) шпоночные и шплинтованные.

**Часть 2. Теоретическое задание.**

1. Резка и распиловка металла, инструменты для резки и распиловки.

**Часть 3. Практическое задание.**

1. Разметить окружность и разделить ее на четыре равные части и построить квадрат внутри круга.

**ЗАДАНИЕ ДЛЯ ЭКЗАМЕНУЮЩЕГОСЯ. Вариант № 17**

**Инструкция**

Внимательно прочитайте задание.

Время выполнения задания – 50 минут

**Задание**

**Часть 1. Тестовое задание.**

**1. Какие инструменты применяются при опиливании:**

- а) применяются: плоскогубцы, круглогубцы, кусачки;
- б) применяются: молоток с круглым бойком, молоток с квадратным бойком;
- в) применяются: шабер плоский, зубило, киянка;
- г) применяются: напильники, надфили, рашпили.

**2. Назовите инструменты и приспособления, применяемые при правке металла:**

- а) параллельные тиски, стуловые тиски, струбцины;
- б) натяжка, обжимка, поддержка, чекан;
- в) правильная плита, рихтовальная бабка, киянка, молоток, гладилка;
- г) кернер, шабер, зенкер, киянка, гладилка.

**3. Припасовку применяют при....**

- а) изготовлении шпонок
- б) обработке отверстий
- в) изготовления вкладышей
- г) изготовления шаблонов

**4. Назовите системы резьбы:**

- а) сантиметровая, футовая, батарейная;
- б) газовая, дециметровая, калиброванная;
- в) метрическая, дюймовая, трубная;
- г) миллиметровая, водопроводная, газовая.

**5. Назовите виды конструкции шаберов:**

- а) клёпанные и сварные;
- б) штифтовые и клиновые;
- в) цельные и составные;
- г) шпоночные и шплинтованные.

**Часть 2. Теоретическое задание.**

1. Требования к слесарным инструментам, техника безопасности при работе с ними.

**Часть 3. Практическое задание.**

1. Выполнить рубку листового и полосового металла в тисках.

**ЗАДАНИЕ ДЛЯ ЭКЗАМЕНУЮЩЕГОСЯ. Вариант № 18**

**Инструкция**

Внимательно прочитайте задание.

Время выполнения задания – 50 минут

**Задание**

**Часть 1. Тестовое задание.**

**1. Назовите виды зенкеров:**

- а) остроносые и тупоносые;
- б) машинные и ручные;
- в) по камню и по бетону;
- г) цельные и насадные.

**2. Развёртывание это операция по обработке -**

- а) резьбового отверстия;
- б) раннее просверленного отверстия с высокой степенью точности;
- в) квадратного отверстия с высокой степенью точности;
- г) конического отверстия с высокой степенью точности.

**3. Какие приспособления применяют для закрепления обрабатываемых деталей?**

- а) переходные конусные втулки
- б) кулачковые зажимные патроны
- в) специальной конструкции струбцины
- г) переходные втулки и патроны

**4. Назовите виды плашек:**

- а) круглая, квадратная (раздвижная), резьбонакатная;

- б) шестигранная, сферическая, торцевая;
- в) упорная, легированная, закаленная;
- г) модульная, сегментная, профильная.

**5. Опиливание это операция по -**

- а) удалению сломанной пилы из места разреза на поверхности заготовки;
- б) распиливанию заготовки или детали на части;
- в) удалению с поверхности заготовки слоя металла при помощи режущего инструмента – напильника;
- г) удалению металлических опилок с поверхности заготовки или детали.

**Часть 2. Теоретическое задание.**

- 1. Конструкция сверл. Профили резьбы, шаг резьбы.

**Часть 3. Практическое задание.**

- 1. Заточить зубило (крейцмейсель).

**ЗАДАНИЕ ДЛЯ ЭКЗАМЕНУЮЩЕГОСЯ. Вариант № 19**

**Инструкция**

Внимательно прочитайте задание.

Время выполнения задания – 50 минут

**Задание**

**Часть 1. Тестовое задание.**

**1. Можно ли применить трубу для удлинения рычага тисков?**

- а) нельзя
- б) можно, но в исключительных случаях
- в) можно, но лишь ограниченной длины
- г) можно, при выполнении определенных работ

**2. От чего зависит сила удара при рубке?**

- а) от твердости разрубаемого металла
- б) от марки стали, из которого изготовлено зубило
- в) от веса молотка
- г) от физической силы рабочего, от замаха, от длины рукоятки, от веса молотка

**3. При помощи ручных ножниц можно разрезать стальной лист толщиной**

- а) 0,5-1мм
- б) 1-1,5мм
- в) 1,5-2мм
- г) 2-2,5мм

**4. Для предотвращения поражений электрическим током сверлильный станок должен быть:**

- а) выполнен из непроводящих материалов;
- б) ограждён для предотвращения касаний к корпусу;
- в) заземлён.

**5. Рукоятки молотков, кувалд и другого инструмента ударного действия должны изготавливаться:**

- а) из любой прочной древесины, синтетических материалов или

металлических труб;

б) из любой сухой древесины без сучков и косослоя;

в) из любой сухой древесины твёрдых лиственных пород без сучков и косослоя или из синтетических материалов.

### **Часть 2. Теоретическое задание.**

1. Рубка металла, инструмент для рубки.

### **Часть 3. Практическое задание.**

1. Обрубить деталь пневматическим рубильным молотком.

## **ЗАДАНИЕ ДЛЯ ЭКЗАМЕНУЮЩЕГОСЯ. Вариант № 20**

### **Инструкция**

Внимательно прочитайте задание.

Время выполнения задания – 50 минут

### **Задание**

#### **Часть 1. Тестовое задание.**

**1. Из каких основных частей состоит зубило:**

а) хвостовик, шейка, канавка

б) рабочая часть, шейка, канавка, ударная часть

в) рабочая часть, средняя часть, ударная часть

**2. Можно ли выполнять работу напильником, рукоятка которого не имеет металлического бандажного кольца:**

а) разрешается;

б) запрещается;

в) разрешается с особой осторожностью.

**3. К вредным производственным факторам при выполнении слесарем механосборочных работ не относится:**

а) шум и вибрация, создаваемые ручным механизированным инструментом;

б) повышенная температура воздуха;

в) острые непритуплённые кромки ручного слесарного инструмента и заусенцы деталей.

**4. Процесс образования сверлом отверстия в сплошном материале называется:**

а) сверлением;

б) рассверливанием;

в) растачиванием.

**5. На каком рисунке изображен крейцмейсель;?**

1)

2)

3)

4)



### **Часть 2. Теоретическое задание.**

1. Инструменты и приспособления для нанесения разметки, виды и их назначение.

**Часть 3. Практическое задание.**

1. Выправить лист с одной выпуклостью.

**ЗАДАНИЕ ДЛЯ ЭКЗАМЕНУЮЩЕГОСЯ. Вариант № 21**

**Инструкция**

Внимательно прочитайте задание.

Время выполнения задания – 50 минут

**Задание**

**Часть 1. Тестовое задание.**

**1. Плоскостная разметка это:**

- а) это разметка, которая выполняется на поверхностях заготовки, лежащих в одной плоскости;
- б) это разметка, поверхностей заготовки расположенных в разных плоскостях под разными углами друг к другу;
- в) это разметка, поверхностей заготовки расположенных в квадрате.

**2. Инструмент применяется для нанесения углублений на предварительно размеченных линиях**

- а) рейсмас
- б) штангенциркуль
- в) кернер
- г) домкрат

**3. Инструмент, которым на поверхность заготовки наносят линии (риски) при помощи линейки или угольника:**

- а) штангенциркуль;
- б) кернер;
- в) чертилка.

**4. Верно ли утверждение, что рубкой можно удалять с поверхности заготовки лишний слой металла**

- а) да;
- б) нет.

**5. Опиливание это операция по -**

- а) удалению сломанной пилы из места разреза на поверхности заготовки;
- б) распиливанию заготовки или детали на части;
- в) удалению с поверхности заготовки слоя металла при помощи режущего инструмента – напильника;
- г) удалению металлических опилок с поверхности заготовки или детали.

**Часть 2. Теоретическое задание.**

1. Конструкция, размеры и углы заточки зубила и крейцмейселя.

**Часть 3. Практическое задание.**

1. Выправить лист с несколькими выпуклостями.

**ЗАДАНИЕ ДЛЯ ЭКЗАМЕНУЮЩЕГОСЯ. Вариант № 22**

**Инструкция**

Внимательно прочитайте задание.

Время выполнения задания – 50 минут

### **Задание**

#### **Часть 1. Тестовое задание.**

**1. Как называют поверхность, с которой будет сниматься слой металла (стружка)?**

- а) обрабатываемой;
- б) обработанной;
- в) передняя.

**2. Если рубка производится вертикально, то где её производят:**

- а) наковальне, плите;
- б) в тисках;
- в) на столе.

**3. Назовите виды свёрл:**

- а) треугольные, квадратные, прямые, угловые;
- б) ножовочные, ручные, машинные, машинно-ручные;
- в) спиральные, перовые, центровочные, кольцевые, ружейные;
- г) самозатачивающиеся, базовые, трапецеидальные, упорные.

**4. Накернивание - это операция по -**

- а) нанесению точек-углублений на поверхности детали;
- б) удалению заусенцев с поверхности детали;
- в) распиливанию квадратного отверстия;
- г) выпрямлению покоробленного металла.

**5. Зенкерование - это операция связанная с обработкой ранее просверленного -**

- а) штампованного, литого и другого отверстия с целью придания ему более правильной квадратной формы, более высокой точности и более низкой шероховатости;
- б) штампованного, литого и другого отверстия с целью придания ему более правильной треугольной формы, более высокой точности и более высокой шероховатости;
- в) штампованного, литого и другого отверстия с целью придания ему более правильной овальной формы, более низкой точности и более низкой шероховатости;
- г) штампованного, литого и другого отверстия с целью придания ему более правильной геометрической формы, более высокой точности и более низкой шероховатости.

#### **Часть 2. Теоретическое задание.**

1. Ключи гаечные специальные, их виды, назначение и работа с ними.

#### **Часть 3. Практическое задание.**

1. Установить и закрепить деталь на магнитной плите станка.

**II. ЗАДАНИЕ ДЛЯ ЭКЗАМЕНУЮЩЕГОСЯ. Вариант № 23**

### **Инструкция**

Внимательно прочитайте задание.

Время выполнения задания – 50 минут

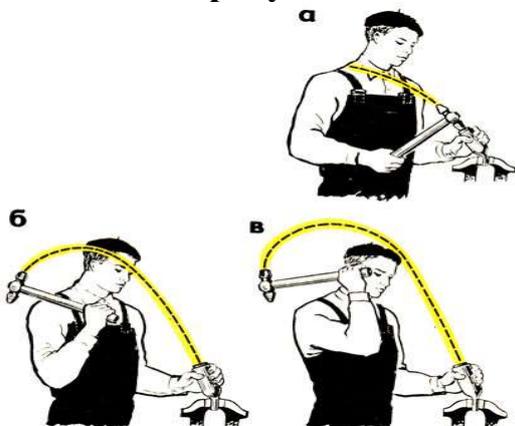
## Задание

### Часть 1. Тестовое задание.

1. Разрешается ли работать в рукавицах на сверлильных станках?

- а) запрещается;
- б) разрешается при низкой температуре воздуха в цеху.

2. На каком рисунке показан плечевой удар молотком? в



3. Разметка это операция по -

- а) нанесению линий и точек на заготовку, предназначенную для обработки;
- б) снятию с заготовки слоя металла;
- в) нанесению на деталь защитного слоя;
- г) удалению с детали заусенцев.

4. Рубку металла производят в тисках, на плите и на наковальне с помощью:

- а) киянки;
- б) круглогубцы, плоскогубцы;
- в) слесарного молотка, слесарного зубила, крейцмейселя, кузнечного зубила и кувалды.

5. Для окрашивания необработанных поверхностей в разметке применяют:

- а) раствор серной кислоты;
- б) раствор медного купороса;
- в) сухой мел.

### Часть 2. Теоретическое задание.

1. Надфили: их типы и применение.

### Часть 3. Практическое задание.

1. Подготовить деталь к пайке.

## II. ЗАДАНИЕ ДЛЯ ЭКЗАМЕНУЮЩЕГОСЯ. Вариант № 24

### Инструкция

Внимательно прочитайте задание.

Время выполнения задания – 50 минут

### Задание

#### Часть 1. Тестовое задание.

1. Крейцмейсель предназначен для ...

- а) вырубание смазочных канавок во вкладышах подшипников;
- б) вырубание узких канавок или использование перед применением зубила;
- в) рубка или разрубание металла в холодном состоянии;
- г) рубка или разрубание металла в горячем состоянии;
- д) вырубание профильных канавок специального назначения.

**2. Процесс образования сверлом отверстия в сплошном материале называется:**

- а) сверлением;
- б) рассверливанием;
- в) растачиванием.

**3. Назовите элементы резьбы:**

- а) профиль зуба, наружный угол, средний угол, внутренний угол;
- б) угол профиля, шаг резьбы, наружный диаметр, диаметр, внутренний диаметр;
- в) зуб, модуль, наружный радиус, средний радиус, внутренний радиус;
- г) шаг зуба, угол модуля, наружный профиль, средний профиль, внутренний профиль.

**4. Назовите слесарный ударный инструмент, состоящий из металлической головки, рукоятки и клина:**

- а) зубило;
- б) киянка;
- в) молоток.

**5. Резка металла это операция -**

- а) связанная с разделением материалов на части с помощью режущего инструмента;
- б) нанесению разметочных линий на поверхность заготовки;
- в) по образованию резьбовой поверхности внутри отверстия;
- г) по образованию резьбы на поверхности металлического стержня.

**Часть 2. Теоретическое задание.**

- 1. Напильники: их конструкция и разновидности.

**Часть 3. Практическое задание.**

- 1. Выправить полосовую заготовку, изогнутую в плоскости.

**II. ЗАДАНИЕ ДЛЯ ЭКЗАМЕНУЮЩЕГОСЯ. Вариант № 25**

**Инструкция**

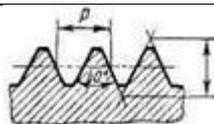
Внимательно прочитайте задание.

Время выполнения задания – 50 минут

**Задание**

**Часть 1. Тестовое задание.**

- 1. На рисунке показаны элементы резьбы. Что обозначает буква Р.?



- а) высоту профиля
- б) угол профиля
- в) диаметр впадин
- г) шаг

**2. На бойке молотка имеются расклёпанные заусеницы более 5 мм: - эксплуатация запрещается;**

- а) работы выполнять в очках;
- б) эксплуатация запрещается до устранения дефектов.

**3. Основными вредными производственными факторами при сверлении материалов на сверлильном станке является:**

- а) ультразвук;
- б) инфракрасная радиация;
- в) пыль обрабатываемого материала.

**4. В предложенном перечне выберите: что работнику не запрещается делать при выполнении слесарных операций:**

- а) работать затупленным кернером;
- б) класть в карманы спецодежды чертилки, шабера;
- в) ударять молотком по неперпендикулярному установленному кернеру;
- г) доводить рукоятку напильника до упора в заготовку;
- д) делать поджим пальцев левой руки напильника;
- е) ударять структуру с заготовки руками;
- ж) очищать напильник щёткой от спрессованной стружки и других загрязнений.

**5. Если при прикосновении к сверлильному станку осуществляется удар электрического тока, необходимо выполнить:**

- а) немедленно сообщить дежурному электрику;
- б) немедленно сообщить мастеру;
- в) немедленно отключить станок и сообщить мастеру;
- г) всё перечисленные варианты правильны.

**Часть 2. Теоретическое задание.**

**1. Гибка труб. Техника безопасности при правке и гибке.**

**Часть 3. Практическое задание.**

**1. Выправить вал под прессом.**

5.3 Пакет экзаменатора

III. ПАКЕТ ЭКЗАМЕНАТОРА

III а. УСЛОВИЯ

**Количество вариантов задания для экзаменуемого – 1/25**

**Время выполнения задания – 50 минут**

**Литература для обучающегося:**

**Учебники:****Основные:**

О-1. Мычко, В. С. Слесарное дело: учебное пособие / В. С. Мычко. — 3-е изд., стер. — Минск : РИПО, 2020. — 220 с– ЭБС ЛАНЬ.

**Дополнительные источники:**

Д-1. Осипов, К.С. Ремонтно-слесарные работы на горных предприятиях: учебное пособие/ К.С. Осипов.- М.: Недра, 1982.- 62 с.

Д-2. Электрослесарь по ремонту и эксплуатации электрооборудования карьеров: справочник рабочего/ А.Н. Железных, Н.А. Зосименко, В.М. Мельник и др.- М.: Недра, 1986.- 264 с.

Д-3. Карпицкий, В.Р. Общий курс слесарного дела: учебное пособие/ В.Р. Карпицкий.- М.: ИД ФОРУМ: ИНФРА-М, 2012.- 400 с.

Д-4. Кропивницкий, Н.Н. Общий курс слесарного дела: учебник/ Н.Н. Кропивницкий.- Л.: Машиностроение, 1974.-392 с.

Д-5. Макиенко, Н.И. Общий курс слесарного дела:учебник/ Н.И. Макиенко.-М.: Высшая школа,1984.- 176 с.

Д-6. Скакун , В.А. Производственное обучение общеслесарным работам: методическое пособие.- М.: Высшая школа, 1989.- 256 с.

Д-7. Крупицкий, Э.И.Справочник молодого слесаря: справочник/ Э.И. Крупицкий.-М.: Высшая школа, 1973.- 264 с.

**Интернет-ресурсы:**

1. Мычко, В. С. Слесарное дело: учебное пособие / В. С. Мычко. — 3-е изд., стер. — Минск : РИПО, 2020. — 220 с– ЭБС ЛАНЬ.

**ШБ. КРИТЕРИИ ОЦЕНКИ****Выполнение задания:**

- обращение в ходе задания к информационным источникам;
- рациональное распределение времени на выполнение задания
- \* ознакомление с заданием и планирование работы;
- \* получение информации;
- \* подготовка продукта;
- \* рефлексия выполнения задания и коррекция подготовительного продукта перед сдачей.

**Показатели оценки результатов освоения программы  
профессионального модуля**

Номер и содержание задания	Оцениваемые компетенции	Показатели оценки результата
<b>Тестовое задание №1</b>	ПК 4.1 Выполнять монтаж и демонтаж простых узлов и механизмов ПК 4.2 Выполнять слесарную обработку простых деталей. ОК1. Понимать сущность и	-обоснованность выбора методов организации и технологии разборки, ремонта и сборки; -правильность выбора

	<p>социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.</p> <p>ОК2. Организовывать собственную деятельность, определять методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество.</p> <p>ОК3. Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность.</p> <p>ОК4. Осуществлять поиск и использование информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития.</p> <p>ОК5. Использовать информационно-коммуникационные технологии профессиональной деятельности.</p> <p>ОК6. Работать в коллективе и команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями.</p> <p>ОК7. Брать на себя ответственность за работу членов команды (подчиненных), результат выполнения заданий.</p> <p>ОК8. Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации.</p> <p>ОК9. Ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности.</p>	<p>методов организации и технологии</p> <p>разборки, ремонта и сборки;</p> <p>-обоснованность методов устранения простейших неполадок и сбоев в работе;</p> <p>-правильность выполнения указаний и инструкций;</p> <p>-соблюдение требований техники безопасности при слесарных обработках деталей;</p> <p>- демонстрация интереса к будущей профессии</p> <p>- выбор и применение методов и способов решения профессиональных задач</p> <p>- решение стандартных и нестандартных профессиональных задач</p> <p>- эффективный поиск необходимой информации;</p>
<b>Теоретическое</b>	ПК 4.1 Выполнять монтаж и демонтаж простых узлов и	-обоснованность выбора

<p><b>задание № 2</b></p>	<p>механизмов  ПК 4.2 Выполнять слесарную обработку простых деталей.  ОК1. Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.  ОК2. Организовывать собственную деятельность, определять методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество.  ОК3. Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность.  ОК4. Осуществлять поиск и использование информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития.  ОК5. Использовать информационно-коммуникационные технологии профессиональной деятельности.  ОК6. Работать в коллективе и команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями.  ОК7. Брать на себя ответственность за работу членов команды (подчиненных), результат выполнения заданий.  ОК8. Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации.  ОК9. Ориентироваться в условиях частой смены технологий в</p>	<p>методов организации и технологии разборки, ремонта и сборки;  -правильность выбора методов организации и технологии разборки, ремонта и сборки;  -обоснованность методов устранения простейших неполадок и сбоев в работе;  -правильность выполнения указаний и инструкций;  -соблюдение требований техники безопасности при слесарных обработках деталей;  - демонстрация интереса к будущей профессии  - выбор и применение методов и способов решения профессиональных задач;  - решение стандартных и нестандартных профессиональных задач  - эффективный поиск необходимой информации;  -использование различных источников</p>
---------------------------	---	---

	<p>профессиональной деятельности.</p>	
<p><b>Практическое задание № 3</b></p>	<p>ПК 4.2 Выполнять слесарную обработку простых деталей.  ПК 4.3 Осуществлять профилактическое обслуживание простых механизмов.  ОК1. Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.  ОК2. Организовывать собственную деятельность, определять методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество.  ОК3. Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность.  ОК4. Осуществлять поиск и использование информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития.  ОК5. Использовать информационно-коммуникационные технологии профессиональной деятельности.  ОК6. Работать в коллективе и команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями.  ОК7. Брать на себя ответственность за работу членов команды (подчиненных), результат выполнения заданий.  ОК8. Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно</p>	<p>-обоснованность методов устранения простейших неполадок и сбоев в работе;  -осуществление ремонта, испытаний и регулировки в соответствии с требованиями технических условий;  -правильность выполнения указаний и инструкций;  -соблюдение требований техники безопасности при слесарных обработках деталей;  -точность выполнения обработки деталей;  -правильность выбора методов организации и технологии ремонта;  -точность выполнения последовательности технического ремонта.  -точность и последовательность выполнения работ с соблюдением правил безопасности.</p>

	планировать повышение квалификации. ОК9. Ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности.	
<b>Устное обоснование результатов работы (если требуется):</b>		
Коды проверяемых компетенций	Показатели оценки результата	Оценка (да / нет)
ПК 4.1 Выполнять монтаж и демонтаж простых узлов и механизмов.	-обоснованность выбора методов организации и технологии разборки, ремонта и сборки; -правильность выбора методов организации и технологии разборки, ремонта и сборки; -точность и скорость выполнения разборки, ремонта и сборки.	
ПК 4.2 Выполнять слесарную обработку простых деталей.	-обоснованность методов устранения простейших неполадок и сбоев в работе; -осуществление ремонта, испытаний и регулировки в соответствии с требованиями технических условий; -правильность выполнения указаний и инструкций; -соблюдение требований техники безопасности при слесарных обработках деталей;	
ПК 4.3 Осуществлять профилактическое обслуживание простых механизмов.	-точность выполнения обработки деталей; -правильность выбора методов организации и технологии ремонта; -точность	

	<p>выполнения последовательности технического ремонта. -точность и последовательность выполнения работ с соблюдением правил безопасности.</p>	
--	---	--

Приложение. Формы оценочных ведомостей  
 Приложение А. ОЦЕНОЧНАЯ ВЕДОМОСТЬ ПО  
 ПРОФЕССИОНАЛЬНОМУ МОДУЛЮ

**ОЦЕНОЧНАЯ ВЕДОМОСТЬ ПО ПРОФЕССИОНАЛЬНОМУ  
МОДУЛЮ**

\_\_\_\_\_

Ф.И.О. \_\_\_\_\_

обучающийся на \_\_\_\_\_ курсе по специальности \_\_\_\_\_

освоил программу профессионального модуля  
 «\_\_\_\_\_»

в объеме \_\_\_\_\_ час.с \_\_\_\_\_ 201 г. по \_\_\_\_\_ 201 г.

Результаты промежуточной аттестации по элементам профессионального модуля

Элементы модуля (код и наименование МДК, код практик)	Формы промежуточной аттестации	Оценка	
УП			
ПП.			
ПМ. 01.(в целом)	Экзамен (квалификационный)		
Коды проверяемых компетенций	Наименование общих и профессиональных компетенций	Оценка (да / нет)	Если нет, то что должен обучающийся сделать дополнительно (с указанием срока)
ПК 1			
ПК1			
ПК n			
ОК 1.			
ОК n.			

Результат оценки: вид профессиональной деятельности: \_\_\_\_\_

Дата « \_\_\_ » \_\_\_\_\_ 201\_\_ г.

Подписи членов экзаменационной комиссии

\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

Приложение Б. ЭКЗАМЕНАЦИОННАЯ ВЕДОМОСТЬ

**ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ  
ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ ИРКУТСКОЙ ОБЛАСТИ  
«ЧЕРЕМХОВСКИЙ ГОРНОТЕХНИЧЕСКИЙ КОЛЛЕДЖ ИМ. М.И. ШАДОВА»**

**ЭКЗАМЕНАЦИОННАЯ ВЕДОМОСТЬ**

Профессиональный модуль « \_\_\_\_\_ »

« \_\_\_\_\_ » курса « \_\_\_\_\_ » группы

Специальность: « \_\_\_\_\_ »

№ п/п	Ф.И.О. обучающегося	Итог экзамена (квалификационного)
1		
2		
3		
4		
5		
6		
7		
8		
9		
10		
11		
12		
13		
14		
15		
16		
17		
18		

Время проведения: « \_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

Всего часов на проведение \_\_\_\_\_ час. \_\_\_\_\_ мин.

Подписи экзаменаторов:

\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

## Дополнения и изменения к комплекту КОС на учебный год

Дополнения и изменения к комплекту КОС на \_\_\_\_\_ учебный год по дисциплине \_\_\_\_\_

В комплект КОС внесены следующие изменения:

---

---

---

---

---

---

Дополнения и изменения в комплекте КОС обсуждены на заседании ЦК

\_\_\_\_\_

« \_\_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20 \_\_\_\_\_ г. (протокол № \_\_\_\_\_ ).

Председатель ЦК \_\_\_\_\_ / \_\_\_\_\_ /