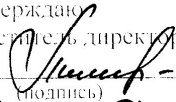


Министерство образования и науки Российской Федерации
Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение
высшего образования
«Новгородский государственный университет имени Ярослава Мудрого»
Многопрофильный колледж
Политехнический колледж

Утверждаю
Заместитель директора
 Л.Н. Иванова
(подпись)
«15» декабря 2016.

ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ

по профессиональному модулю

ПМ. 04 Выполнение работ по нескольким профессиям рабочих 18466 «Слесарь
механосборочных работ», 19149 «Токарь», 16045 «Оператор станков с программным
управлением», 19479 «Фрезеровщик»

15.02.08 Технология машиностроения

Фонд оценочных средств по профессиональному модулю
ПМ. 04 Выполнение работ по нескольким профессиям рабочих 18466 «Слесарь
механосборочных работ», 19149 «Токарь», 16045 «Оператор станков с программным
управлением», 19479 «Фрезеровщик» разработан на основе Федерального
государственного образовательного стандарта (приказ Министерства образования и науки
РФ от 18 апреля 2014 года № 350) по специальности среднего профессионального
образования *15.02.08 Технология машиностроения*, в соответствии с учебным планом
по специальности *15.02.08 Технология машиностроения*

Организация-разработчик: Федеральное государственное бюджетное
образовательное учреждение высшего образования «Новгородский государственный
университет имени Ярослава Мудрого» Многопрофильный колледж НовГУ,
Политехнический колледж

Разработчик: Е.А.Ефимова, преподаватель ПК МПК НовГУ

Фонд оценочных средств одобрен предметной (цикловой) комиссией дисциплин
профессионального цикла технических специальностей, протокол №4 от 13.12.2016г.

Председатель предметной (цикловой) комиссии / Е.А.Ефимова/
(подпись) (ФИО)

**Паспорт комплекта фонда оценочных средств по учебной дисциплине
Процессы формообразования и инструменты**

05.02.08 Технология машиностроения

Наименование раздела, темы	Коды контро лируе мых компе тенций	Результаты обучения (освоенные умения, усвоенные знания)	Наименование контрольно-оценочного средства	
			Текущий контроль	Промежуточная аттестация
МДК 04.01 Технологии механосборочных работ Раздел 1 Изучение процессов механосборочных работ Тема 1.1. Основные понятия о сборке	ПК 3.1- ПК3.2	Имеет практический опыт: -проведения контроля соответствия качества деталей требованиям технической документации. Умеет -проверять соответствие оборудования, приспособлений, режущего и измерительного инструмента требованиям технологической документации; -определять (выявлять) несоответствие геометрических параметров заготовки требованиям технологической документации; - выбирать средства измерения. Знает - основные признаки соответствия рабочего места требованиям, определяющим эффективное использование оборудования.	Тестовые задания №1	Экзамен квалификационный Перечень заданий для подготовки к экзамену
Тема 1.2 Проектирование технологического процесса сборки	ПК 3.1- ПК3.2	Имеет практический опыт: -проведения контроля соответствия качества деталей требованиям технической документации.	Тестовые задания №1	

		Умеет -проверять соответствие оборудования, приспособлений, режущего и измерительного инструмента требованиям технологической документации; -определять (выявлять) несоответствие геометрических параметров заготовки требованиям технологической документации; - выбирать средства измерения. Знает - основные признаки соответствия рабочего места требованиям, определяющим эффективное использование оборудования.		
Тема 1.3 . Нормирование слесарных и слесарно-сборочных операций	ПК 3.1- ПК3.2 ОК1 – ОК5	Имеет практический опыт: -проведения контроля соответствия качества деталей требованиям технической документации. Умеет: -проверять соответствие оборудования, приспособлений, режущего и измерительного инструмента требованиям технологической документации. Знает: - основные признаки соответствия рабочего места требованиям, определяющим эффективное использование оборудования	Тестовые задания №1	

МДК 04.02 Технологии обработки деталей на токарных станках Раздел 2 Изучение процессов обработки деталей на токарных станках Тема 2.1. Процесс резания металлов и режущий инструмент	ОК1 – ОК5 ПК 3.1- ПК3.2	Имеет практический опыт: - участия в реализации технологического процесса по изготовлению деталей; - проведения контроля соответствия качества деталей требованиям технической документации. Умеет: - проверять соответствие оборудования, приспособлений, режущего и измерительного инструмента требованиям технологической документации; - устранять нарушения, связанные с настройкой оборудования, приспособлений, режущего инструмента; - определять (выявлять) несоответствие геометрических параметров заготовки требованиям технологической документации; - выбирать средства измерения; - определять годность размеров, форм, расположения и шероховатости поверхности деталей; - анализировать причины брака, разделять брак на исправимый и неисправимый. Знает: - основные принципы наладки оборудования, приспособлений, режущего инструмента; - основные признаки объектов контроля технологической дисциплины;	Тестовые задания №2	
--	--	--	----------------------------	--

		-основные методы контроля качества детали; - виды брака и способы его предупреждения; - основные признаки соответствия рабочего места требованиям, определяющим эффективное использование оборудования.		
Тема 2.2. Общие сведения о технологическом процессе	ОК1 – ОК5 ПК 3.1- ПК3.2	Имеет практический опыт: - участия в реализации технологического процесса по изготовлению деталей; - проведения контроля соответствия качества деталей требованиям технической документации. Умеет: - проверять соответствие оборудования, приспособлений, режущего и измерительного инструмента требованиям технологической документации; - устранять нарушения, связанные с настройкой оборудования, приспособлений, режущего инструмента; - определять (выявлять) несоответствие геометрических параметров заготовки требованиям технологической документации; - выбирать средства измерения; - определять годность размеров, форм, расположения и шероховатости поверхности деталей; - анализировать причины	Тестовые задания №2	

		брака, разделять брак на исправимый и неисправимый. Знает: - основные принципы наладки оборудования, приспособлений, режущего инструмента; - основные признаки объектов контроля технологической дисциплины; -основные методы контроля качества детали; - виды брака и способы его предупреждения; - основные признаки соответствия рабочего места требованиям, определяющим эффективное использование оборудования.		
Тема 2.3. Токарные станки	ОК1 – ОК5 ПК 3.1- ПК3.2	Имеет практический опыт: - участия в реализации технологического процесса по изготовлению деталей Умеет: -проверять соответствие оборудования, приспособлений, режущего и измерительного инструмента требованиям технологической документации; - устранять нарушения, связанные с настройкой оборудования, приспособлений, режущего инструмента Знает: - основные принципы наладки оборудования, приспособлений, режущего инструмента	Тестовые задания №2	

МДК 04.03 Технологии работы на станках с программным управлением Раздел 3 Изучение процессов работы на станках с программным управлением Тема 3.1. Сущность ЧПУ станком	ОК1 – ОК5 ПК 3.1- ПК3.2	Имеет практический опыт: - участия в реализации технологического процесса по изготовлению деталей Умеет: -проверять соответствие оборудования, приспособлений, режущего и измерительного инструмента требованиям технологической документации; - устранять нарушения, связанные с настройкой оборудования, приспособлений, режущего инструмента Знает: - основные принципы наладки оборудования, приспособлений, режущего инструмента	Тестовые задания №3	
Тема 3.2. Особенности обработки заготовок на токарных и фрезерных станках с ЧПУ.	ОК1 – ОК5 ПК 3.1- ПК3.2	Имеет практический опыт: - участия в реализации технологического процесса по изготовлению деталей Умеет: -проверять соответствие оборудования, приспособлений, режущего и измерительного инструмента требованиям технологической документации; - устранять нарушения, связанные с настройкой оборудования, приспособлений, режущего инструмента Знает: - основные принципы наладки оборудования, приспособлений, режущего инструмента	Тестовые задания №3	

МДК 04.04 Технологии обработки деталей на фрезерных станках Раздел 4 Изучение процессов обработки деталей на фрезерных станках Тема 4.1 Процесс фрезерования и фрезы	ОК1 – ОК5 ПК 3.1- ПК3.2	Имеет практический опыт: - участия в реализации технологического процесса по изготовлению деталей; - проведения контроля соответствия качества деталей требованиям технической документации. Умеет: - проверять соответствие оборудования, приспособлений, режущего и измерительного инструмента требованиям технологической документации; - устранять нарушения, связанные с настройкой оборудования, приспособлений, режущего инструмента; - определять (выявлять) несоответствие геометрических параметров заготовки требованиям технологической документации; - выбирать средства измерения; - определять годность размеров, форм, расположения и шероховатости поверхности деталей;	Тестовые задания №4	

		-анализировать причины брака, разделять брак на исправимый и неисправимый. Знает: - основные принципы наладки оборудования, приспособлений, режущего инструмента; - основные признаки объектов контроля технологической дисциплины; -основные методы контроля качества детали; - виды брака и способы его предупреждения; - основные признаки соответствия рабочего места требованиям, определяющим эффективное использование оборудования.		
Тема 4.2. Общие сведения о технологическом процессе фрезерования	ОК1 – ОК5 ПК 3.1- ПК3.2	Имеет практический опыт: - участия в реализации технологического процесса по изготовлению деталей; - проведения контроля соответствия качества деталей требованиям технической документации. Умеет: - проверять соответствие оборудования, приспособлений, режущего и измерительного инструмента требованиям технологической документации; - устранять нарушения, связанные с настройкой оборудования, приспособлений, режущего инструмента; - определять (выявлять) несоответствие	Тестовые задания №4	

		геометрических параметров заготовки требованиям технологической документации; - выбирать средства измерения; - определять годность размеров, форм, расположения и шероховатости поверхности деталей; - анализировать причины брака, разделять брак на исправимый и неисправимый. Знает: - основные принципы наладки оборудования, приспособлений, режущего инструмента; - основные признаки объектов контроля технологической дисциплины; - основные методы контроля качества детали; - виды брака и способы его предупреждения; - основные признаки соответствия рабочего места требованиям, определяющим эффективное использование оборудования.		
Тема 4.3 Фрезерные станки.	ОК1 – ОК5 ПК 3.1- ПК3.2	Имеет практический опыт: - участия в реализации технологического процесса по изготовлению деталей Умеет: - проверять соответствие оборудования, приспособлений, режущего и измерительного инструмента требованиям технологической документации; - устранять нарушения, связанные с настройкой	Тестовые задания №4	

		оборудования, приспособлений, режущего инструмента Знает: - основные принципы наладки оборудования, приспособлений, режущего инструмента		
Тема 4.4 Техника безопасности при работе на фрезерных станках	ОК1 – ОК5 ПК 3.1- ПК3.2	Имеет практический опыт: - участия в реализации технологического процесса по изготовлению деталей Умеет: - проверять соответствие оборудования, приспособлений, режущего инструмента и измерительного инструмента требованиям технологической документации; - устранять нарушения, связанные с настройкой оборудования, приспособлений, режущего инструмента Знает: - основные принципы наладки оборудования, приспособлений, режущего инструмента	Тестовые задания №4	