

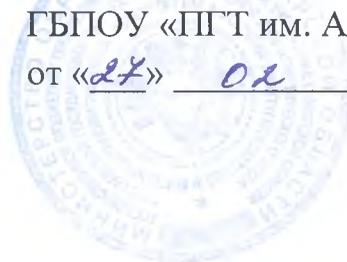
государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение  
Самарской области «Пестравский государственный техникум имени Героя  
Социалистического Труда Анатолия Устиновича Сычёва»

УТВЕРЖДЕНО

Приказ директора

ГБПОУ «ПГТ им. А.У. Сычёва»

от «27» 02 2024г. № 27



**КОМПЛЕКТ ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ  
ДЛЯ ОЦЕНКИ ИТОГОВЫХ ОБРАЗОВАТЕЛЬНЫХ  
РЕЗУЛЬТАТОВ**

**по ОП.04 Допуски и технические измерения**

по профессии

15.01.05 Сварщик ручной и частично механизированной сварки (наплавки)

государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение  
Самарской области «Пестравский государственный техникум имени Героя  
Социалистического Труда Анатолия Устиновича Сычёва»

УТВЕРЖДЕНО  
Приказ директора  
ГБПОУ «ПГТ им. А.У. Сычёва»  
от «\_\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_ г. №\_\_\_

**КОМПЛЕКТ ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ  
ДЛЯ ОЦЕНКИ ИТОГОВЫХ ОБРАЗОВАТЕЛЬНЫХ  
РЕЗУЛЬТАТОВ**

**по ОП.04 Допуски и технические измерения**

по профессии

15.01.05 Сварщик ручной и частично механизированной сварки (наплавки)

с. Пестравка, 2024

# **КОМПЛЕКТ ДЛЯ КОНТРОЛЯ РЕЗУЛЬТАТОВ ОБУЧЕНИЯ ПО ПРЕДМЕТУ «ДОПУСКИ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ИЗМЕРЕНИЯ»**

## **1. Формы контроля знаний обучающихся:**

1. текущий контроль устный опрос, тестирование, 2. промежуточная аттестация – экзамен

## **2. Критерии для выставления оценок**

За устный ответ

Оценка «5» ставится, если : обучающийся показывает полное знание и понимание программного материала; умеет составить полный и правильный ответ на основе изученного материала в логической последовательности с использованием принятой терминологии; выделять главные положения, самостоятельно подтверждать ответ конкретными примерами, фактами; самостоятельно и аргументировано делать анализ, обобщения, выводы; самостоятельно и рационально использовать наглядные пособия; правильно и обстоятельно отвечать на дополнительные вопросы преподавателя.

Оценка «4» ставится, если: обучающийся даёт полный и правильный ответ на основе изученного программного материала; допускает незначительные ошибки и недочёты при воспроизведении изученного материала, небольшие неточности при использовании научных терминов или в выводах, обобщениях; материал излагает в определённой логической последовательности, при этом допускает одну негрубую ошибку или не более двух недочётов, которые может исправить самостоятельно по требованию преподавателя.

Оценка «3» ставится, если: обучающийся излагает материал не систематизированно, фрагментарно, не всегда последовательно; показывает недостаточную сформированность отдельных знаний и умений; слабо аргументирует выводы и обобщения, допускает ошибки при их формулировке; не использует в качестве доказательства выводы и обобщения или допускает ошибки при их изложении; даёт нечёткие определения понятий; затрудняется ответить на вопросы преподавателя.

Оценка «2» ставится, если: обучающийся не раскрывает основное содержание материала; не знает или не понимает значительную часть программного материала в пределах поставленных вопросов; не делает выводов и обобщений; в своём ответе не использует профессиональную терминологию по данной дисциплине; при ответе на один вопрос допускает более двух грубых ошибок, которые не может исправить даже при помощи наводящих вопросов преподавателя.

## **3. Компетенции предмета «Допуски и технические измерения»:**

ОК 2. Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем.

Знать: основы здорового образа жизни, социальную значимость будущей профессии сохранения творческой активности и долголетия, о режиме труда.

Уметь: применять теоретические знания о деятельности человека, организовывать собственную деятельность при выполнении самостоятельных заданий

ОК 3. Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.

Знать: системы допусков и посадок, точность обработки, качества, классы точности; допуски и отклонения формы и расположения поверхностей

Уметь: контролировать качество выполняемых работ.

ОК 4. Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.

Знать: приемы поиска информации, чтение чертежей, системы допусков и посадок, точность обработки, качества, классы точности

Уметь: пользоваться различными источниками информации сопоставлять и анализировать их, выявлять закономерности, делать прогнозы и выводы

ОК 5. Использовать информационно коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.

Знать: системы допусков и посадок, точность обработки, качества, классы точности; допуски и отклонения формы и расположения поверхностей

Уметь: контролировать качество выполняемых работ.

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

Знать: основные правила поведения, этики при работе в команде, при общении с коллегами

Уметь: применять теоретические знания о деятельности человека в профессии

ПК 1.6 Проводить контроль подготовки и сборки элементов конструкции под сварку

Знать: системы допусков и посадок, точность обработки, качества, классы точности; допуски и отклонения формы и расположения поверхностей

Уметь: контролировать качество выполняемых работ

ПК 1.9 Проводить контроль сварных соединений на соответствие геометрическим размерам, требуемым конструкторской и производственно-технологической документации по сварке.

Знать: системы допусков и посадок, точность обработки, качества, классы точности; допуски и отклонения формы и расположения поверхностей

Уметь: контролировать качество выполняемых работ

#### **4. Текущий контроль**

Текущий контроль проводится в следующих формах: устный опрос. В данном случае проверяется формирование общих компетенций: ОК 1, 4, 6. Также текущий контроль осуществляется в форме выполнения тестов образцы оценочных средств которых представлены ниже.

### **Тест по теме «Виды квалитетов»**

1. Расшифруйте обозначение на чертеже 25k6:

- А) система отверстия, номинальный размер 6, обозначение допуска k, квалитет 25
- Б) система вала, номинальный размер 6, обозначение допуска H, квалитет 25
- В) система отверстия, номинальный размер 25, обозначение допуска k, квалитет 6
- Г) система вала, номинальный размер 25, обозначение допуска k, квалитет 6

2. Для размера 100-0 1-03 определите наибольший предельный размер:

- А) 100,1 Б) 100,3 В) 99,9 Г) 99,7

3. Какому размеру соответствует нулевая линия при графическом изображении допуска?

- А) номинальному Б) действительному
- В) наибольшему предельному Г) наименьшему предельному

4. Определите годность действительного размера для размера на чертеже  $45+0,15$ :

- А) 49,9 Б) 49,8 В) 45,2 Г) 45,0

5. В каком случае при соединении двух деталей - вала и отверстия - получается зазор?

- А) размер вала больше размера отверстия
- Б) размер вала равен размеру отверстия
- В) размер вала меньше размера отверстия
- Г) в любом случае

6. Какая деталь в системе вала является основной?

- А) вал Б) отверстие В) не имеет значения

**ответы:** 1-г; 2-в; 3-а; 4-г; 5-в; 6-а.

### **5. Промежуточная аттестация**

Промежуточная аттестация осуществляется в форме экзамена. Контрольные измерительные материалы для промежуточной аттестации результатов освоения обучающимися ППКРС позволяют установить уровень освоения обучающимися предмета «Допуски и технические измерения»

## Контрольные задания для промежуточной аттестации

1 вариант

1. Линейный размер - это:

- а) произвольное значение линейной величины
- б) числовое значение линейной величины в выбранных единицах измерения
- в) габаритные размеры детали в выбранных единицах измерения

2. Отклонения от номинального размера называются:

- а) недостатком
- б) дефектом
- в) погрешностью

3. Предельный размер - это:

- а) размер детали с учетом отклонений от номинального размера
- б) размер детали с учетом отклонений от действительного размера

4. Предельные отклонения бывают:

- а) наибольшее и наименьшее
- б) верхнее и нижнее
- в) наружное и внутреннее

5. Чем допуск меньше, тем деталь изготовить:

- а) проще
- б) сложнее

6. Горизонтальную линию, соответствующую номинальному размеру, от которой откладывают отклонения называют:

- а) начальной линией
- б) нулевой линией
- в) номинальной линией

7. Условие годности действительного размера - это:

- а) если действительный размер не больше наибольшего предельного размера и не меньше наименьшего предельного размера, и не равен им
- б) если действительный размер не больше наибольшего предельного размера и не меньше наименьшего предельного размера, или равен им
- в) если действительный размер не меньше наибольшего предельного размера и не больше наименьшего предельного размера

8. Если действительный размер больше наибольшего предельного размера:

- а) деталь годна
- б) брак

9. Если действительный размер оказался меньше наименьшего предельного размера, для внутреннего элемента детали, то:

- а) брак исправимый
- б) брак неисправимый

10. Если действительный размер оказался больше наибольшего предельного размера, для наружного элемента детали, то:

- а) брак исправимый
- б) брак неисправимый

11. Чему равно верхнее отклонение:  $50-0,39$  ?

- а)  $+0,39$

б) 0

в) -0,39

12. Конструктивно необходимые поверхности, не предназначенные для соединения с поверхностями других деталей, называются:

а) сборочными

б) сопрягаемыми

в) свободными

13. Разность действительного размера отверстия и вала, если размер отверстия больше размера вала, называется:

а) зазором

б) натягом

в) посадкой

14. ЕСДП - это:

а) единственная система допусков и посадок

б) единая система допусков и посадок

в) единая схема допусков и посадок

15. Как обозначается единица допуска?

а) 1

б) У

в) і

16. Совокупность допусков, соответствующих одинаковой степени прочности для всех номинальных размеров, называется:

а) эквивалент

б) квалитет

в) квартет

17. Для грубых соединений используются квалитеты:

а) 6-7

б) 8-10

в) 11 -12

18. Система ОСТ - это:

а) основные схемы точности

б) общие системы

в) группа общесоюзных стандартов

19. Идеальная поверхность, номинальная форма которой задана чертежом, называется:

а) реальная поверхность

б) номинальная поверхность

в) профиль поверхности

20. Отклонение реального профиля от номинального - это:

а) отклонение профиля поверхности

б) допуск формы поверхности

в) отклонение формы поверхности

21. Поверхность, имеющая форму номинальной поверхности и соприкасающаяся с реальной поверхностью, называется:

а) соприкасающаяся поверхность

- б) прилегающая поверхность
  - в) касательная поверхность
22. Каких требований к форме поверхности не бывает:
- а) частные требования
  - б) общие требования
  - в) комплексные требования
23. Основой для определения шероховатости поверхности является:
- а) количество неровностей
  - б) площадь поверхности детали
  - в) профиль шероховатости
24. Линия заданной геометрической формы, проведенная относительно профиля и служащая для оценки геометрических параметров, называется:
- а) средняя линия
  - б) базовая линия
  - в) наибольшая высота
25. Предел, ограничивающий допустимое отклонение расположения поверхности, называют:
- а) допуском расположения
  - б) предельным размером
  - в) линейным размером
26. Допуск расположения, числовое значение которого зависит от действительного размера нормируемого элемента, называется:
- а) не свободным
  - б) размерным
  - в) зависимым
27. Каких средств измерений не бывает?
- а) инженерные средства измерений
  - б) рабочие средства измерений
  - в) метрологические средства измерений

## Вариант 2

1. Размер, полученный конструктором при проектировании машины в результате расчетов, называется:
- а) номинальным
  - б) действительным
  - в) предельным
2. Размер, полученный в результате обработки детали:
- а) отличается от номинального
  - б) не отличается от номинального
3. Предельное отклонение - это:
- а) алгебраическая разность между предельным и номинальным размером
  - б) алгебраическая разность между действительным и номинальным размером
  - в) алгебраическая разность между предельным и действительным размером
4. Предельный размер - это:

- а) размер детали с учетом отклонений от номинального размера  
б) размер детали с учетом отклонений от действительного размера
5. Чем допуск больше, тем требования к точности обработки детали:  
а) больше  
б) меньше
6. Нулевой линией называют:  
а) горизонтальную линию, соответствующую номинальному размеру, от которой откладывают предельные отклонения размеров  
б) горизонтальную линию, соответствующую действительному размеру, от которой откладывают предельные отклонения размеров
7. Условие годности действительного размера - это:  
а) если действительный размер не больше наибольшего предельного размера и не меньше наименьшего предельного размера, и не равен им  
б) если действительный размер не больше наибольшего предельного размера и не меньше наименьшего предельного размера, или равен им  
в) если действительный размер не меньше наибольшего предельного размера и не больше наименьшего предельного размера.
8. Если действительный размер равен наибольшему или наименьшему предельному размеру:  
а) деталь годна  
б) брак
9. Если действительный размер оказался меньше наименьшего предельного размера, для наружного элемента детали, то:  
а) брак исправимый  
б) брак неисправимый
10. Если действительный размер оказался больше наибольшего предельного размера, для наружного элемента детали, то:  
а) брак исправимый  
б) брак неисправимый
11. Чему равно нижнее отклонение:  $75 \pm 0,030$  ?  
а)  $+0,030$   
б)  $0$   
в)  $-0,030$
12. Поверхности, по которым детали соединяют в сборочные единицы, называют:  
а) сборочным  
б) сопрягаемыми  
в) свободными
13. Разность действительного размера вала и отверстия до сборки, если размер вала больше размера отверстия называется:  
а) зазором  
б) натягом  
в) посадкой
14. Способ образования посадок, образованных изменением только полей допуска отверстий при постоянном поле допуска валов, называется:

- а) системой отверстий
  - б) системой вала
  - в) системой посадки
15. Как обозначается единица допуска?
- а) l
  - б) У
  - в) i
16. Поле допуска в ЕСДП образуется сочетанием:
- а) основного отклонения и качества
  - б) номинального размера и качества
  - в) предельного отклонения и качества
17. В случае относительно больших зазоров и натягов применяются качества:
- а) 6-7
  - б) 8-10
  - в) 11 -12
18. Система ОСТ - это:
- а) основные схемы точности
  - б) общие системы
  - в) группа общесоюзных стандартов
19. Поверхность, полученная в результате обработки детали, это:
- а) реальная поверхность
  - б) номинальная поверхность
  - в) профиль поверхности
20. Наибольшее допускаемое значение отклонения формы - это:
- а) отклонение профиля поверхности
  - б) допуск формы поверхности
  - в) отклонение формы поверхности
21. Поверхность, имеющая форму номинальной поверхности и соприкасающаяся с реальной поверхностью, называется:
- а) соприкасающаяся поверхность
  - б) прилегающая поверхность
  - в) касательная поверхность
22. Требования к поверхности, одновременно предъявляемые ко всем видам отклонений формы поверхности - это:
- а) частные требования
  - б) общие требования
  - в) комплексные требования
23. Главная характеристика шероховатости в машиностроении - это:
- а) количество неровностей
  - б) геометрическая величина неровностей
  - в) отражающая способность
24. Сколько необходимо точек профиля, чтобы определить высоту неровностей?
- а) 2

б) 5

в) 10

25. Предел, ограничивающий допустимое отклонение расположения поверхности, называют:

а) допуском расположения

б) предельным размером

в) линейным размером

26. Допуск расположения, числовое значение которого не зависит от действительного размера нормируемого элемента, называется:

а) свободным

б) нулевым

в) независимым

27. Укажите, что является измерительным прибором?

а) линейка

б) циркуль

в) индикатор часового типа

Ответы:

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

V1 б в а б б б б б а а б в а б в б в в б а б б в б а в а

V2 а а а а б а б а б а б б б в а б б а б а в б в а в в

Критерии оценок при тестировании

если даны верные ответы

«5» - от 100% до 91% (27 - 24 ответа)

«4» - от 90% до 76% (23 - 20 ответов)

«3» - от 75% до 50% (19 - 14 ответов)

«2» - от 49% и менее (13 и меньше ответов)