

Министерство образования Иркутской области  
Государственное автономное профессиональное образовательное  
учреждение Иркутской области  
«Братский индустриально-металлургический техникум»

УТВЕРЖДАЮ

Заместитель директора по УМР

«\_\_\_\_» \_\_\_\_\_ 2016 г.

\_\_\_\_\_ О.Е.Рогова

**Комплект контрольно-оценочных средств  
по программе  
Выполнение работ по профессии «Токарь»**

Братск

2016

Комплект контрольно-оценочных средств разработан на основе Федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по специальности **Монтаж и техническая эксплуатация промышленного оборудования (по отраслям)**, (базовый уровень), рабочей программы.

Разработчик: Швырёва Г.Б. – мастер производственного обучения

**Рецензент:** Распутина В.Л. преподаватель спец. дисциплин БЦБК ФГБОУ ВПО «БрГУ»

Утверждено на заседании ПЦК

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

Председатель предметной цикловой комиссии

Столярова М.В. преподаватель специальных дисциплин БрИМТ

**Общие положения**

Результатом освоения является готовность обучающегося к выполнению вида профессиональной деятельности **Выполнение работ по профессии «Токарь»** и составляющих его профессиональных компетенций, а также общие компетенции, формирующиеся в процессе освоения ОП в целом.

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

## 1. Результаты освоения программы, подлежащие проверке на экзамене

Таблица 2.1

Профессиональные компетенции и общие компетенции	Показатели оценки результата
<p>ПК 1 1. Обрабатывать детали и инструменты на токарных станках</p> <p>ОК 2 Организовывать собственную деятельность, выбирать типовые методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество</p> <p>ОК 3 Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность.</p> <p>ОК 6 Работать в коллективе и в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями.</p> <p>ОК 9 Ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности.</p>	<p>- соблюдение технологической последовательности выполнения работ;</p> <p>- точность чтения чертежей;</p> <p>- точность и скорость выполнения задания;</p> <p>- соблюдение требований техники безопасности при выполнении работ;</p> <p>- наблюдение и оценка на практических занятиях, при выполнении работ на учебной и производственной практике.</p> <p>- оценка качества выполнения самостоятельных работ</p>
<p>ПК 2 Проверять качество выполненных токарных работ</p> <p>ОК 2. Организовывать собственную деятельность, выбирать типовые методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество.</p> <p>ОК 3. Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность.</p> <p>ОК 4. Осуществлять поиск и использование информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития.</p> <p>ОК 6. Работать в коллективе и в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями.</p> <p>ОК 9. Ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности.</p>	<p>- соблюдение технологической последовательности выполнения работ;</p> <p>- точность чтения чертежей;</p> <p>- точность и скорость выполнения задания;</p> <p>- соблюдение требований техники безопасности при выполнении работ;</p> <p>- рациональность распределения времени на выполнение задания;</p> <p>- наблюдение и оценка на практических занятиях, при выполнении работ на учебной и производственной практике.</p> <p>- оценка качества выполнения самостоятельных работ</p>

<p>ПК 3 Растачивать и сверлить детали на токарных станках</p> <p>ОК 2. Организовывать собственную деятельность, выбирать типовые методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество.</p> <p>ОК 3. Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность.</p> <p>ОК 6. Работать в коллективе и в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- соблюдение технологической последовательности выполнения работ;</li> <li>- точность чтения чертежей;</li> <li>- точность и скорость выполнения задания;</li> <li>- соблюдение требований техники безопасности при выполнении работ;</li> <li>- рациональность распределения времени на выполнение задания;</li> <li>-наблюдение и оценка правильности выполнения работ при прохождении практики.</li> </ul>
<p>ПК 4 Проверять качество выполненных работ</p> <p>ОК 2. Организовывать собственную деятельность, выбирать типовые методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество.</p> <p>ОК 4. Осуществлять поиск и использование информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития.</p> <p>ОК 6. Работать в коллективе и в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- соблюдение технологической последовательности выполнения работ;</li> <li>- точность чтения чертежей;</li> <li>- точность и скорость выполнения задания;</li> <li>- соблюдение требований техники безопасности при выполнении работ;</li> <li>- рациональность распределения времени на выполнение задания;</li> <li>- наблюдение и оценка на практических занятиях, при выполнении работ на учебной и производственной практике.</li> <li>- оценка качества выполнения самостоятельных работ.</li> </ul>
<p>ПК 5 Выполнять слесарную обработку, сборку и ремонт деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента</p> <p>ОК 2. Организовывать собственную деятельность, выбирать типовые методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество.</p> <p>ОК 3. Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность.</p> <p>ОК 4. Осуществлять поиск и использование информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- соблюдение технологической последовательности выполнения работ;</li> <li>- точность чтения чертежей;</li> <li>- точность и скорость выполнения задания;</li> <li>- соблюдение требований техники безопасности при выполнении работ;</li> <li>- рациональность распределения времени на выполнение задания;</li> <li>- наблюдение и оценка выполнения работ при прохождении практики, при выполнении практических работ;</li> <li>-оценка качества выполнения самостоятельных работ</li> </ul>

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

## **2. Оценка освоения теоретического курса профессионального модуля (МДК)**

### **2.1. Общие положения**

Предметом оценки являются умения и знания. Контроль и оценка осуществляются с использованием следующих форм и методов: для проведения текущего и рубежного контроля – задания в тестовой форме, контрольные работы, самостоятельные работы, устный опрос, для промежуточной аттестации - комплексный дифференцированный зачет.

В результате освоения программы обучающийся должен **уметь**:

У 1 - выполнять токарную обработку деталей по 12-14 квалитетам на универсальных токарных станках с применением режущего инструмента и универсальных приспособлений и по 8-11 квалитетам на специализированных станках, налаженных для обработки определенных простых и средней сложности деталей или выполнения отдельных операций;

У 2 - нарезать наружную и внутреннюю треугольную и прямоугольную резьбу метчиком или плашкой;

У 3 - осуществлять управление станками (токарно-центровыми) с высотой центров 650-2000 мм, помощь при установке и снятии деталей, при промерах под руководством токаря более высокой квалификации;

У 4 - выполнять уборку стружки;

У 5 - соблюдать правила безопасности труда, производственной санитарии, пользоваться средствами пожаротушения, оказывать первую помощь при несчастных случаях;

У 6 - выполнять сборку и ремонт приспособлений, режущего и измерительного инструмента.

**знать:**

З 1 - устройство и принцип работы одноступенчатых токарных станков;

З 2 - наименование, назначение и условия применения наиболее распространенных универсальных приспособлений;

З 3 - устройство контрольно-измерительных инструментов;

З 4 - назначение и правила применения режущего инструмента;

З 5 - углы, правила заточки и установки резцов и сверл;

З 6 - систему допусков и посадок;

- 3 7 - качества и параметры шероховатости;
- 3 8 - назначение и свойства охлаждающих и смазывающих жидкостей;
- 3 9 - правила безопасности труда, производственной санитарии, электро- и пожарной безопасности;
- 3 10 - назначение, устройство и правила применения слесарного и контрольно- измерительных инструментов и приспособлений.

### 3.1. Типовые задания для оценки

#### Технология токарных работ

**Задание 1:** выполните задание в тестовой форме

Проверяемые результаты обучения: 3 1 - 3 10

#### Задание в тестовой форме

(укажите букву правильного ответа)

1. Чему равен угол профиля метрической резьбы:
  - а)  $60^\circ$
  - б)  $55^\circ$
  - в)  $45^\circ$
  - г)  $30^\circ$
  
2. Чему равен диаметр сверла под резьбу М30х2:
  - а) 30 мм;
  - б) 28мм;
  - в) 32мм;
  - г) 15мм.
  
3. Обработка конических поверхностей смещением центра задней бабки используется для:
  - а) длинных и пологих конусов;
  - б) коротких конусов;
  - в) любых конусов;
  - г) в массовом производстве.
  
4. Выберите способ обработки конической поверхности с диаметром большего основания 75 мм, диаметром меньшего основания 40 мм, длиной 60 мм:
  - а) широким резцом;
  - б) поворотом верхней части суппорта;
  - в) смещением конуса задней бабки;
  - г) по копиру.
  
5. Каким набором инструментов могут быть обработаны стандартные конические отверстия с небольшим углом уклона?
  - а) резцом;
  - б) набором конических разверток;
  - в) калибр-пробкой конической;
  - г) сверлом.
  
6. При каких типах производства контроль конической поверхности проводится калибр-пробкой и калибр-втулкой?
  - а) единичное;
  - б) мелкосерийное;
  - в) массовое;
  - г) любого.

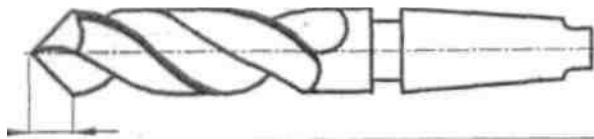


7. Чему равен угол наклона перемычки спирального сверла?

- а)  $60^\circ$
- б)  $90^\circ$
- в)  $45^\circ$
- г)  $55^\circ$

8. Какая часть сверла показана на рисунке

- а) рабочая;
- б) режущая;
- в) калибрующая;
- г) хвостовик.



9. Назовите инструмент, изображенный на рисунке:

- а) зенкер;
- б) центровочное сверло;
- в) зенковка коническая;
- г) спиральное сверло.



10. Стойкость инструмента - это:

- а) его твердость;
- б) время работы инструмента от заточки до заточки;
- в) его прочность;
- г) его долговечность.

11. Назовите единицу измерения подачи:

- а) мм/об;
- б) км/час;
- в) м/мин;
- г) об/мин.

12. Чему равен угол профиля дюймовой резьбы: а)  $60^\circ$

- б)  $55^\circ$
- в)  $45^\circ$
- г)  $30^\circ$

13. Чему равен диаметр наружной поверхности под резьбу М30х2

- а) 30 мм;
- б) 28 мм;
- в) 32 мм;
- г) 29,8 мм.

14. На каком материале нельзя накатать резьбу?

- а) сталь 45;
- б) алюминиевый сплав;
- в) чугун;
- г) сталь 30ХГС.

15. При каком типе производства обработку фасонной поверхности производят сочетанием, двух подач (продольной и поперечной)?

- а) единичное;
- б) мелкосерийное;
- в) массовое;
- г) любое.

16. Угол при вершине сверла обычно равен:

- а)  $90^\circ$
- б)  $60^\circ$
- в)  $116-118^\circ$
- г)  $45^\circ$

17. Нарост-это:

- а) упрочнение поверхностного слоя металла;
- б) микронеровности на поверхности после механической обработки;
- в) частицы металла и стружка прочно присоединившиеся к передней поверхности резца;
- г) время работы инструмента от заточки до заточки.

18. Назовите патрон, использующийся для установки деталей квадратного сечения:

- а) двухкулачковый патрон;
- б) трехкулачковый патрон;
- в) четырехкулачковый патрон;
- г) цанговый патрон.

19. На токарном станке вращающийся задний центр устанавливают:

- а) в трехкулачковый патрон;
- б) в резцедержатель;
- в) в пиноль задней бабки;
- г) в шпиндель.

20. Назовите часть станка, служащую для перемещения резца в продольном, поперечном или угловом направлении относительно оси обрабатываемой заготовки.

- а) станина;
- б) суппорт;
- в) задняя бабка;
- г) фартук.

21. Что означает первая цифра в маркировке станка 16К20

- а) группа станка - токарная;
- б) группа станка - фрезерная;
- в) тип станка - токарный;
- г) группа станка - сверлильный.

22. Какое из перечисленных движений резания является главным при точении:

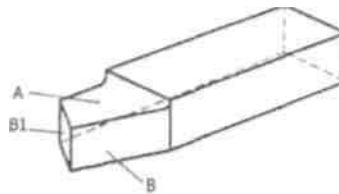
- а) вращение детали;
- б) вращение инструмента;
- в) перемещение резца;
- г) перемещение детали.

23. Что является подачей при точении:

- а) перемещение резца за один оборот заготовки;
- б) вращение детали за одну минуту;
- в) перемещение резца за 10 минут;
- г) время обработки детали.

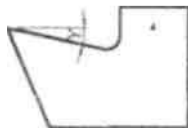
24. Буквой А на чертеже обозначена?

- а) главная задняя поверхность;
- б) основная поверхность;
- в) передняя поверхность;
- г) вспомогательная задняя поверхность



25. Угол  $\gamma$  это:

- а) передний угол;
- б) задний угол;
- в) главный угол в плане;
- г) угол при вершине.



26. Сколько градусов в сумме составляют углы  $\alpha + \beta + \gamma$

- а)  $45^\circ$
- б)  $90^\circ$
- в)  $180^\circ$
- г)  $55^\circ$

27. Какая часть станка является базовой?

- а) станина;
- б) суппорт;
- в) коробка скоростей;
- г) задняя бабка.

28. Назовите часть станка, служащую для поддержания свободного конца детали и установки осевого режущего инструмента:

- а) станина;
- б) суппорт;
- в) задняя бабка;
- г) фартуки.

29. Резцедержатель является частью:

- а) суппорта;
- б) задней бабки;
- в) коробки скоростей;
- г) коробки подач.

30. Какой буквой обозначается подача при точении:

- а) S;
- б) V;
- в) n;
- г) T.

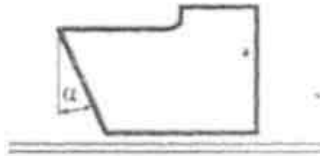
31. Назовите вид резца, изображенного на рисунке

- а) проходной прямой правый;
- б) проходной прямой левый;
- в) проходной отогнутый правый;
- г) проходной отогнутый левый.



32. Угол  $\alpha$  это:

- а) передний угол;
- б) задний угол;
- в) главный угол в плане;
- г) угол при вершине.



33. Укажите, от чего зависит форма детали, изготавливаемой на токарном станке

- а) от расстояния, на которое перемещается резец;
- б) частоты вращения шпинделя;
- в) направления перемещения резца;
- г) времени обработки.

34. От какой детали станка передается вращательное движение заготовке?

- а) пиноль;
- б) шпиндель;
- в) суппорт;
- г) ходовой винт.

35. Чему равен диаметр сверла под резьбу M30x2

- а) 30 мм;
- б) 28 мм;
- в) 32 мм;
- г) 15 мм.

36. Чему равен угол профиля метрической резьбы а)  $60^\circ$   
 б)  $55^\circ$   
 в)  $45^\circ$   
 г)  $30^\circ$

37. Обработка конических поверхностей смещением центра задней бабки используется для:

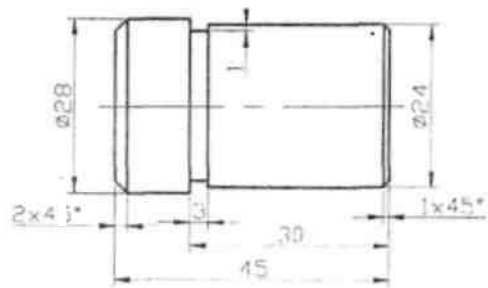
- а) длинных и пологих конусов;  
 б) коротких конусов;  
 в) любых конусов;  
 г) в массовом производстве.

38. Обработка конических поверхностей широким резцом используется для:

- а) длинных и пологих конусов;  
 б) коротких конусов;  
 в) любых конусов;  
 г) в массовом производстве.

39. Какая поверхность является измерительной базой для фаски  $2 \times 45^\circ$ :

- а) торец цилиндра  $\varnothing 28$ ;  
 б) цилиндрическая поверхность  $\varnothing 24$ ;  
 в) торец цилиндра  $\varnothing 24$ ;  
 г) цилиндрическая поверхность  $\varnothing 24$  и торец.



I

его в

40. Канавки у метчика служат для:

- а) закрепления метчика в патроне и удержания воротке;  
 б) образования режущих кромок и размещения стружки.

41. Гибка металла - это обработка металла

- а) давлением;  
 б) напильником;  
 в) зубилом.

42. Удаление пыли и окалины с разметочной плиты производится

- а) рукавицей;  
 б) тряпкой;  
 в) ветошью;  
 г) щеткой.

43. Окрашивание поверхности при разметке применяют

- а) для лучшей видимости контура детали;  
 б) для защиты от коррозии;  
 в) для меньшего нагрева при механической обработке.

44. Инструменты, применяемые при рубке

- а) зубило, шабер, молоток;
- б) молоток, шабер, крейцмейсель;
- в) зубило, крейцмейсель, канавочник, молоток.

45. При изготовлении изделий из тонкой листовой стали, применяют молотки

- а) резиновые, деревянные (киянки), медные, алюминиевые;
- б) стальные, каменные;
- в) стальные, бронзовые.

46. Для контроля опиленных поверхностей пользуются:

- а) линейками, штангенциркулями, угольниками, поверочными плитами;
- б) циркулем, рейсмасом, транспортиром;
- в) транспортиром, линейкой, струной.

47. Отделочные операции производят при опиливании:

- а) личным напильником;
- б) шлифовальной шкуркой;
- в) рашпилем.

48. Металл подвергается правке:

- а) в холодном состоянии;
- б) в нагретом состоянии;
- в) в холодном и нагретом состоянии.

49. Наиболее сложной является правка:

- а) прутка;
- б) листового металла;
- в) полосового металла.

50. Разметка это операция

- а) по нанесению на поверхность заготовки линий (рисок), определяющих контур детали, подлежащий обработке;
- б) по обработке заготовки путем снятия небольшого слоя металла.

51. Угол заточки кернера для разметки центров отверстий равен

- а)  $30-45^\circ$
- б)  $50-60^\circ$
- в)  $75^\circ$

52. Указать правильность нанесения рисок

а)



б)



в)



53. «Нагубники» для губок тисков

изготавливают из:

- а) твердой стали;
- б) мягкой стали, латуни, меди, алюминия, кожи;
- в) стекла, бумаги.

54. Номера драчёвых напильников:

- а) 4 и 5;
- б) 0 и 1;
- в) 2 и 3.

55. Чертилка изготавливается из сталей:

- а) сталь 25, сталь 30, сталь 35;
- б) сталь У10, У12;
- в) сталь 2, сталь 3, сталь 4.

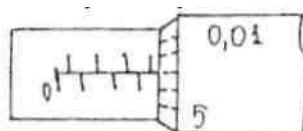
56. Напильники изготавливают из сталей:

- а) сталь 3, сталь 5, сталь 6;
- б) У13, У13А, ШХ15, 13Х;
- в) сталь 20, сталь 35, сталь 40;
- г) Р6, Р9, Р18.

57. Прочитайте показания микрометра в

мм

- а) 3,57мм;
- б) 4,07мм;
- в) 4,057мм.



58. При выполнении притирочных и доводочных работ необходимо обрабатываемую поверхность очищать:

- а) металлической щеткой;
- б) щеткой из щетины;
- в) ветошью.

59. Один дюйм (1") равен:

- а) 25,4 мм;
- б) 24,5 мм;
- в) 20,5 мм.

60. Измерять заготовку можно

- а) при медленном вращении шпинделя;
- б) при полной остановке двигателя;
- в) на ходу.

1

61. Какая стружка образуется при обработке твердых материалов?

- а) элементная;
- б) сливная;
- в) скалывания.

62. По какой поверхности резца сходит стружка?

- а) передняя;
- б) задняя;
- в) вспомогательная задняя.

63. Для обработки стали используют сплав:

- а) Т5К10;
- б) ВК6;
- в) Р6М5.

64. При работе на заточном круге зазор между подручником и кругом должен быть:

- а) 1 мм;
- б) 5 мм;
- в) 3 мм.

65. Глубина резания при точении равна:

а)  $\frac{D}{2}$

б)  $\frac{D - d}{2}$

в)  $\frac{d - D}{2}$

66. Проходной отогнутый резец устанавливают:

- а) по центру;
- б) чуть выше центра;



в) чуть ниже центра.

67.Сверление на токарных станках при обработки стали производят с:

- а) охлаждением;
- б) без охлаждения.

68.С помощью какого инструмента можно исправить несоосность отверстия?

- а) зенкер;
- б) цековка;
- в) расточной резец.

Ответы на тестовое задание				
1-а	14-в	27-а	40-б	53-б
2-б	15-а	28-в	41-а	54-б
3-а	16-в	29-а	42-г	55-б
4-б	17-в	30-а	43-а	56-б
5-б	18-в	31-г	44-в	57-а
6-в	19-в	32-б	45-а	58-в
7-г	20-б	33-в	46-а	59-а
8-б	21-а	34-б	47-а	60-б
9-б	22-а	35-б	48-в	61-а
10-б	23-а	36-а	49-б	62-а
11-г	24-в	37-а	50-а	63-а
12-б	25-а	38-б	51-в	64-в
13-г	26-в	39-г	52-б	65-б
66-а	67 -а	68-в		

#### 4. Требования к зачёту по учебной и (или) производственной практике

##### Общие положения

Целью оценки по учебной и (или) производственной практике является оценка:

1) практического опыта и умений; 2) профессиональных и общих компетенций.

Дифференцированный зачёт по учебной и (или) производственной практике выставляется на основании данных аттестационного листа 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, либо образовательного учреждения (для учебной практики), с учётом характеристики учебной и профессиональной деятельности обучающегося на практике.

В результате освоения практики по профессиональному модулю обучающийся должен:

##### **иметь практический опыт:**

ПО 1- работы на токарных станках различных конструкций и типов по обработке деталей различной конфигурации;

ПО 2 - контроля качества выполненных работ;

ПО 3 - слесарной обработки, сборки и ремонта деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента.

## 4.1 Форма аттестационного листа

**Аттестационный лист**  
по профессиональному модулю (учебная практика)  
**Выполнение работ по профессии «Токарь»**

1. ФИО \_\_\_\_\_
- № группы \_\_\_\_\_
2. Место проведения практики: производственные мастерские ГАПОУ БРИМТ
3. Время проведения практики: 252 часа
4. Виды и объем работ, выполненные обучающимся во время учебной практики:

№	Виды работ	Затраченное время	Оценка качества выполнения работ в соответствии с технологией и требованиями организации
1	Токарные работы: - освоение приемов по заточке режущего инструмента - упражнения по управлению токарным станком	60	
3	Обработка наружных цилиндрических и торцевых поверхностей Обработка цилиндрических отверстий Обработка конических поверхностей Обработка фасонных поверхностей Нарезание крепежной резьбы Техническое обслуживание токарного станка Самостоятельное выполнение работ токаря 2-го разряда	192	
	<b>ВСЕГО:</b>	<b>252</b>	

Руководитель практики

\_\_\_\_\_

ФИО

\_\_\_\_\_

Подпись

\_\_\_\_\_

Дата

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

### Общие положения

Экзамен предназначен для контроля и оценки результатов освоения программы по профессии «Токарь».

Экзамен проводится в накопительной форме с учетом оценок МДК, результатов прохождения учебной и производственной практики.

Итогом экзамена является однозначное решение: «вид профессиональной деятельности освоен / не освоен».

## I. ПАСПОРТ

Проверяемые профессиональные и общие компетенции:

Код	ПК и ОК
ПК 1.	Обрабатывать детали и инструменты на токарных станках.
ПК 2.	Проверять качество выполненных токарных работ.
ПК 3.	Растачивать и сверлить детали на токарных станках.
ПК 4.	Проверять качество выполненных работ.
ПК 5.	Выполнять слесарную обработку, сборку и ремонт деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента.
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 команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями.
ОК 7.	Брать на себя ответственность за работу членов команды (подчиненных), 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.
ОК 10.	Исполнять воинскую обязанность, в том числе с применением полученных профессиональных знаний (для юношей).

## II. ЗАДАНИЕ ДЛЯ ЭКЗАМЕНУЮЩЕГОСЯ

Экзамен состоит из двух этапов:

**Задание № 1:** выполнить задание в тестовой форме (компьютерное тестирование) – проверка знаний З 1 – З 10;

**Задание № 2 (практическое задание)** – проверка У 1 – У 6

## Вариант I. ЗАДАНИЕ ДЛЯ ЭКЗАМЕНУЮЩИХСЯ

### **Инструкция**

Внимательно прочитайте задание.

Вы можете воспользоваться технологической картой, имеющейся на специальном столе.

Время выполнения задания – 75 мин.

### **Задание**

Согласно представленному чертежу изготовьте деталь типа «Коническая заглушка». Произведите проверку диаметров и проверку шероховатости поверхности.



### III. ПАКЕТ ЭКЗАМЕНАТОРА

#### III.a УСЛОВИЯ

---

Количество вариантов задания для экзаменуемых – 1

Время выполнения задания – 75 мин.

Оборудование:

- токарный станок;
- резцы: проходной, упорный, проходной отогнутый, отрезной;
- штангенциркуль;
- линейка;
- шаблон;
- заготовка;
- инструкционные карты, технологические инструкции, справочная литература и методические рекомендации.

### III.6 КРИТЕРИИ ОЦЕНКИ

---

Показатели оценки		
Номер и содержание задания	Оцениваемые компетенции	Показатели оценки результата
Задание № 1	ПК 1, ПК 2, ПК 3, ПК 4, ПК 5 ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5	Экспертная оценка выполнения задания
Задание № 2	ПК 1, ПК 2, ПК 3 ОК 1, ОК 2, ОК 3, ОК 4, ОК 5	Экспертная оценка результатов выполнения задания

