**КОМПЛЕКТ ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ ДЛЯ ОЦЕНКИ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ КВАЛИФИКАЦИИ**

**по ПМ.04 ИЗГОТОВЛЕНИЕ ИЗДЕЛИЙ НА ТОКАРНО-РЕВОЛЬВЕРНЫХ СТАНКАХ ПО СТАДИЯМ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ ОХРАНЫ ТРУДА И ЭКОЛОГИЧЕСКОЙ БЕЗОПАСНОСТИ»**

Разработал: К.Н.Шаймухаметова

1. ПАСПОРТ ОЦЕНОЧНОГО СРЕДСТВА

Спецификация заданий для экзамена по учебному (профессиональному) модулю

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Профессиональные компетенции | Критерии оценки  | Тип задания |
| ПК 4.1. Осуществлять подготовку и обслуживание рабочего места для работы на токарно-револьверных станках. | соответствие организации рабочего места нормативным документам; | Выполнение практического задание в реальных условиях |
| соответствие подналадки отдельных простых и средней сложности узлов и механизмов в процессе работы выходным данным; |
| Соответствие методике выбора и установки приспособлений, режущего, мерительного и вспомогательного инструмента при настройке станков на обработку деталей в соответствии с паспортом станка и технологическим процессом; |
| соблюдение правил безопасности труда; |
| ПК 4.2. Осуществлять подготовку к использованию инструмента и оснастки для работы на токарно-револьверных станках в соответствии с полученным заданием | Соответствие заточки режущих инструментов в соответствии с технологической картой; | Выполнение практического задание в реальных условиях |
| Соответствие установки режущих инструментов в соответствии с технологической картой |
| Соответствие подготовки токарно-револьверного станка к работе инструкции запуска токарно-револьверного станка. |
| Соответствие методике выбора и установки приспособлений, режущего, мерительного и вспомогательного инструмента при настройке станков на обработку деталей в соответствии с паспортом станка и технологическим процессом; |
| ПК 4.3. Определять последовательность и оптимальные режимы обработки различных изделий на токарно-револьверных станках в соответствии с заданием. | Соответствие настройки станка на заданные диаметральные размеры и размеры по длине в соответствии с чертежом детали; | Выполнение практического задание в реальных условиях |
| Соответствие выбора режима обработки. |
| ПК 4.4. Вести технологический процесс обработки деталей на токарно­-револьверных станках с соблюдением требований к качеству, в соответствии с заданием и с технической документацией | Соответствие обработки деталей на токарно-револьверных станках с соблюдением требований к качеству, в соответствии с заданием и технической документацией. | Выполнение практического задание в реальных условиях |
| Соответствие обработки деталей на токарно-револьверных станках с соблюдением требований к качеству, в соответствии с заданием и технической документацией. |
| Соответствие методике проведения контроля простых деталей. |
| Соответствие обработка деталей на токарно-револьверных станках с соблюдением требований к качеству, в соответствии с заданием и технической документацией. |
| Соответствие обработка деталей на токарно-револьверных станках с соблюдением требований к качеству, в соответствии с заданием и технической документацией. |  |
| Соответствие обработка деталей на токарно-револьверных станках с соблюдением требований к качеству, в соответствии с заданием и технической документацией. |
| Соответствие обработка деталей на токарно-револьверных станках с соблюдением требований к качеству, в соответствии с заданием и технической документацией. |
| Соблюдение правил безопасности труда |
| А/02.2Контроль параметров простых деталей с помощью контрольно-измерительных инструментов, обеспечивающих погрешность не ниже 0,1 ммВ/02.Контроль параметров деталей средней сложности с помощью контрольно-измерительных инструментов и приборов, обеспечивающих погрешность не ниже 0,05 мм, и калибров, обеспечивающих погрешность не менее 0,02 | Соответствие качества обработанной детали на токарно-револьверных станках технической документации. | Выполнение практического задание в реальных условиях |

2. ЗАДАНИЯ ДЛЯ ЭКЗАМЕНА ПО ПРОФЕССИОНАЛЬНОМУ МОДУЛЮ.

2.1 Оценочные средства для теоретического этапа профессионального экзамена.

***Практическое задание***

1. ***Разработать технологию обработки детали на токарном станке*** 1П365.
2. ***Произвести наладку оборудования.***
3. ***Произвести выбор режущего инструмента.***
4. ***Определить режимы р6езания.***
5. ***Произвести установку заготовки и режущего инструмента.***
6. ***Изготовить пробную деталь.***
7. ***Проконтролировать качество детали.***
8. ***Произвести необходимую подналадку и корректировку значений вылетов инструмента.***

******

Критерии оценивания практического задания.

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Предмет(ы) оценивания | Объект(ы)оценивания (заполняется при оценивании компетенций) | Критерии оценки  |
| ПК 4.1. Осуществлять подготовку и обслуживание рабочего места для работы на токарно-револьверных станках. | Процесс изготовления детали «Втулка» | соответствие организации рабочего места нормативным документам; |
| соответствие подналадки отдельных простых и средней сложности узлов и механизмов в процессе работы выходным данным; |
| Соответствие методике выбора и установки приспособлений, режущего, мерительного и вспомогательного инструмента при настройке станков на обработку деталей в соответствии с паспортом станка и технологическим процессом; |
| соблюдение правил безопасности труда; |
| ПК 4.2. Осуществлять подготовку к использованию инструмента и оснастки для работы на токарно-револьверных станках в соответствии с полученным заданием | Процесс изготовления детали «Втулка» | Соответствие заточки режущих инструментов в соответствии с технологической картой; |
| Соответствие установки режущих инструментов в соответствии с технологической картой |
| Соответствие подготовки токарно-револьверного станка к работе инструкции запуска токарно-револьверного станка. |
| Соответствие методике выбора и установки приспособлений, режущего, мерительного и вспомогательного инструмента при настройке станков на обработку деталей в соответствии с паспортом станка и технологическим процессом; |
| ПК 4.3. Определять последовательность и оптимальные режимы обработки различных изделий на токарно-револьверных станках в соответствии с заданием. | Процесс изготовления детали «Втулка» | Соответствие настройки станка на заданные диаметральные размеры и размеры по длине в соответствии с чертежом детали; |
| Соответствие выбора режима обработки. |
| ПК 4.4. Вести технологический процесс обработки деталей на токарно­-револьверных станках с соблюдением требований к качеству, в соответствии с заданием и с технической документацией | Процесс изготовления детали «Втулка» | Соответствие обработки деталей на токарно-револьверных станках с соблюдением требований к качеству, в соответствии с заданием и технической документацией. |
| Соответствие обработки деталей на токарно-револьверных станках с соблюдением требований к качеству, в соответствии с заданием и технической документацией. |
| Соответствие методике проведения контроля простых деталей. |
| Соответствие обработка деталей на токарно-револьверных станках с соблюдением требований к качеству, в соответствии с заданием и технической документацией. |
| Соответствие обработка деталей на токарно-револьверных станках с соблюдением требований к качеству, в соответствии с заданием и технической документацией. |
| Соответствие обработка деталей на токарно-револьверных станках с соблюдением требований к качеству, в соответствии с заданием и технической документацией. |
| Соответствие обработка деталей на токарно-револьверных станках с соблюдением требований к качеству, в соответствии с заданием и технической документацией. |
| Соблюдение правил безопасности труда |
| А/02.2Контроль параметров простых деталей с помощью контрольно-измерительных инструментов, обеспечивающих погрешность не ниже 0,1 ммВ/02.Контроль параметров деталей средней сложности с помощью контрольно-измерительных инструментов и приборов, обеспечивающих погрешность не ниже 0,05 мм, и калибров, обеспечивающих погрешность не менее 0,02 | Соответствие качества обработанной детали на токарно-револьверных станках технической документации. | Выполнение практического задание в реальных условиях |
| Условия выполнения задания1. Место (время) выполнения задания *ПАО «ВСМПО АВИСМА» цех 54.*2. Максимальное время выполнения задания: 4часа 30 мин.3. Вы можете воспользоваться: контрольно-измерительным инструментом, справочной литературой, Станок 1П365. |

**Методы оценки**

Экспертная оценка по критериям.

**Требования к кадровому обеспечению оценки**

Оценщик (эксперт): преподаватель, высококвалифицированный токарь-револьверщик.