

Министерство образования и молодежной политики Свердловской области
государственное автономное профессиональное образовательное учреждение
Свердловской области
«Ирбитский мотоциклетный техникум» (ГАПОУ СО «ИМТ»)

УТВЕРЖДАЮ:

Директор ГАПОУ СО «ИМТ»

 С.А. Катцина



11 июня 2020 г.

**ПРОГРАММА ПОДГОТОВКИ СПЕЦИАЛИСТОВ СРЕДНЕГО ЗВЕНА
ПО СПЕЦИАЛЬНОСТИ СРЕДНЕГО ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБРАЗОВАНИЯ
23.02.03 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И РЕМОНТ АВТОМОБИЛЬНОГО
ТРАНСПОРТА
(базовая подготовка)**

КОМПЛЕКС КОНТРОЛЬНО-ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ

ПО УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЕ

ОП.12 Технология обработки материалов

(методическое обеспечение промежуточной аттестации
в форме дифференцированного зачета)

РАССМОТРЕНО

цикловой комиссией
специальности 23.02.03
Техническое обслуживание и ремонт автомобильного
транспорта

Протокол № 15

от « 28 » апреля 2020 г.

Председатель Сидорова Н.В. Сидорова

СОГЛАСОВАНО

Заместитель директора по учебно-методической
работе ГАПОУ СО «ИМТ»

Е.С. Прокопьев Е.С. Прокопьев

« 10 » июня 2020 г.

**КОМПЛЕКС КОНТРОЛЬНО-ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ
ПО УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЕ ОП.12 ТЕХНОЛОГИЯ ОБРАБОТКИ МАТЕРИАЛОВ**

для специальности среднего профессионального образования
23.02.03 Техническое обслуживание и ремонт автомобильного транспорта
(методическое обеспечение промежуточной аттестации
в форме дифференцированного зачета)

Разработчики: Л.В. Лаптева, преподаватель ГАПОУ СО «ИМТ»

Рецензент В.С. Красадымский

Комплекс контрольно-оценочных средств по дисциплине ОП.12 Технология обработки материалов разработан на основе Федерального государственного образовательного стандарта по специальности 23.02.03 Техническое обслуживание и ремонт автомобильного транспорта, утвержденного приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 22 апреля 2014 г. № 383, рабочей программы учебной дисциплины и профессионального стандарта 31.004 "Специалист по мехатронным системам автомобиля" регистрационный номер № 34742, Утвержденного приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 13 октября 2014 г № 715н.

Комплекс контрольно-оценочных средств предназначен для определения качества освоения обучающимися учебного материала, является частью основной профессиональной образовательной программы в целом и учебно-методического комплекса (УМК) дисциплины.

ГАПОУ СО «ИМТ» г. Ирбит, 2020

**КОМПЛЕКС КОНТРОЛЬНО-ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ
ПО УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЕ
ОП.12 ТЕХНОЛОГИЯ ОБРАБОТКИ МАТЕРИАЛОВ**

СОДЕРЖАНИЕ

	С.
1. Паспорт комплекса контрольно-оценочных средств	4
2. Результаты освоения учебной дисциплины, подлежащие проверке.....	6
3. Оценка освоения учебной дисциплины	13
4. Контрольно- измерительные материалы для итоговой аттестации по учебной дисциплине.....	17
5. Пакет эксперта.....	18
Приложения.....	20
1. Комплект контрольно-измерительных материалов – зачетных билетов	
2. Сводная ведомость уровня сформированности элементов общих компетенций	36
3. Сводная ведомость уровня сформированности первоначальных элементов профессиональных компетенций	37
4. Сводная ведомость освоения учебной дисциплины	38
5. Эталон ответов на зачетные задания	39
6. Бланк ответов на зачетные задания	44

1. ПАСПОРТ КОМПЛЕКСА КОНТРОЛЬНО - ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ ПО УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЕ ОП.12 ТЕХНОЛОГИЯ ОБРАБОТКИ МАТЕРИАЛОВ

В результате освоения вариативной учебной дисциплины ОП.12 Технология обработки материалов обучающийся должен обладать предусмотренными федеральным государственным образовательным стандартом (ФГОС) среднего профессионального образования (СПО) по специальности СПО 23.02.03 Техническое обслуживание и ремонт автомобильного транспорта и рабочей программой, следующими умениями, знаниями:

Умения (далее - У)

- У 1**- обрабатывать детали из основных материалов;
- У 2**- выбирать типовые технологические процессы обработки деталей автомобилей;
- У 3**- оформлять технологическую документацию;
- У 4**- рассчитывать режимы резания;
- У 5** - пользоваться ГОСТ ами, отраслевыми стандартами, технической и справочной литературой и другими информационными источниками.
- У 6** - Разрабатывать предложения по совершенствованию инструмента, оснастки, оборудования и технологических процессов,
- У 7** - Определять дефект, неисправность детали, узла, агрегата, мехатронной системы на основе визуального контроля, данных, полученных в результате диагностики, а также с учетом информации, полученной от клиента/заказчика
- У 8** - Разрабатывать предложения по изменению и разработке новой технологической документации
Разрабатывать мероприятия по устранению и предотвращению выявленных дефектов
- У 9** - Соблюдать технологические процессы
- У 10** - Разрабатывать предложения по изменениям в технологической документации
- У 11** - Разрабатывать предложения в новую технологическую документацию

Знания (далее - З):

- З 1** - характеристики технологических методов изготовления заготовок и деталей машин;
- З 2** - схемы обработки деталей при различных процессах формообразования;
- З 3** - типовые конструкции инструмента и материалы, применяемые для обработки деталей машин;
- З 4** - правила разработки, оформления и чтения технологической документации;
- З 5** - методику изготовления деталей и узлов средней сложности автомобилей;
- З 6** - способы обеспечения заданной точности обработки изделий автомобилей;
- З 7** - технологические возможности и область применения технологической оснастки;
- З 8**- методику проектирования технологического процесса;
- З 9**- принципы проектирования участков механической обработки деталей машин;
- З 10** - Технологические процессы
- З 11** - Порядок оформления и ведения сопроводительной документации автомобиля

В соответствии с требованиями профессионального стандарта 31.004 Специалист по мехатронным системам автомобиля изучение дисциплины ОП.12 Технология обработки материалов направлено на реализацию следующих трудовых действия (далее ТД), соответствующих трудовым функциям (далее ТФ):

ТФ. Проверка автомобиля на соответствие требованиям нормативной документации

ТД. Ремонт и/или замена неисправных деталей и узлов

В результате освоения дисциплины ОП.12 Технология обработки материалов по специальности 23.02.03 Техническое обслуживание и ремонт автомобильного транспорта в соответствии с требованиями профессионального стандарта 31.004 Специалист по мехатронным системам автомобиля:

обучающийся должен иметь необходимые умения:

- Разрабатывать предложения по совершенствованию инструмента, оснастки, оборудования и технологических процессов,
- Определять дефект, неисправность детали, узла, агрегата, мехатронной системы на основе визуального контроля, данных, полученных в результате диагностики, а также с учетом информации, полученной от клиента/заказчика
- Разрабатывать предложения по изменению и разработке новой технологической документации
- Разрабатывать мероприятия по устранению и предотвращению выявленных дефектов

обучающийся должен иметь необходимые знания:

- Технологические процессы

ТФ. Техническое обслуживание и контроль работоспособности, технического состояния узлов, агрегатов и мехатронных систем автомобиля

ТД. Выявление дефекта и/или неисправности деталей, узлов и осуществление их ремонта или замены

В результате освоения дисциплины ОП.12 Технология обработки материалов по специальности 23.02.03 Техническое обслуживание и ремонт автомобильного транспорта в соответствии с требованиями профессионального стандарта 31.004 Специалист по мехатронным системам автомобиля:

обучающийся должен иметь необходимые умения:

- Соблюдать технологические процессы
- Разрабатывать предложения по изменениям в технологической документации
- Разрабатывать предложения в новую технологическую документацию

обучающийся должен иметь необходимые знания:

- Технологические процессы
- Порядок оформления и ведения сопроводительной документации автомобиля

Усвоенные знания и приобретенные умения в результате освоения учебной дисциплины ОП.12 Технология обработки материалов формируют элементы общих компетенции:

Общие компетенции (далее - ОК), включающие в себя способность:

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.

Приобретенные знания и умения, формируемые общие компетенции являются основой формирования элементов профессиональных компетенций (ПК), соответствующих основным видам профессиональной деятельности (далее - ВД) техника по специальности 23.02.03 Техническое обслуживание и ремонт автомобильного транспорта:

ВД 1 Техническое обслуживание и ремонт автомобильного транспорта

ПК 1.1. Организовывать и проводить работы по техническому обслуживанию и ремонту автотранспорта.

ПК 1.2. Осуществлять технический контроль при хранении, эксплуатации, техническом обслуживании и ремонте автотранспортных средств.

ВД 2 Организация деятельности коллектива исполнителей.

ПК 2.2. Контролировать и оценивать качество работы исполнителей работ.

ПК 2.3. Организовывать безопасное ведение работ при техническом обслуживании и ремонте автотранспорта

Формой промежуточной аттестации по учебной дисциплине ОП.12 Технология обработки материалов является **дифференцированный зачет**.

В соответствии с требованиями ФГОС СПО и рабочей программы для проведения текущего контроля успеваемости и промежуточной аттестации по дисциплине ОП.12 Технология обработки материалов разработан Комплекс контрольно-оценочных средств (далее – КОС), являющийся частью учебно-методического комплекса настоящей дисциплины.

Комплекс контрольно-оценочных средств включает:

1. Паспорт КОС;

2. КОС текущей аттестации:

– комплект заданий для самостоятельной внеаудиторной деятельности обучающихся

КОС текущей аттестации являются самостоятельным документом, и включает в себя: сборник заданий с методическими указаниями для студентов для самостоятельной внеаудиторной деятельности обучающихся

3. КОС промежуточной аттестации:

– вопросы для студентов для подготовки к дифференцированному зачету;

– комплект билетов;

– пакет эксперта.

2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ ОП.12 ТЕХНОЛОГИЯ ОБРАБОТКИ МАТЕРИАЛОВ, ПОДЛЕЖАЩИЕ ПРОВЕРКЕ

В результате текущей аттестации и промежуточной аттестации (в форме дифференцированного зачета) по учебной дисциплине ОП.12 Технология обработки материалов осуществляется комплексная проверка умений и знаний, а также динамика формирования общих компетенций.

2.1. В процессе текущей аттестации производится контроль сформированности следующих умений и знаний:

умений:

У 1- обрабатывать детали из основных материалов;
У 3- оформлять технологическую документацию;
У 4- рассчитывать режимы резания;
У 5 - пользоваться ГОСТами, отраслевыми стандартами, технической и справочной литературой и другими информационными источниками.

У 6 - Разрабатывать предложения по совершенствованию инструмента, оснастки, оборудования и технологических процессов,

У7 - Определять дефект, неисправность детали, узла, агрегата, мехатронной системы на основе визуального контроля, данных, полученных в результате диагностики, а также с учетом информации, полученной от клиента/заказчика

У8 - Разрабатывать предложения по изменению и разработке новой технологической документации

Разрабатывать мероприятия по устранению и предотвращению выявленных дефектов

У 9 - Соблюдать технологические процессы

У10 - Разрабатывать предложения по изменениям в технологической документации

У 11 - Разрабатывать предложения в новую технологическую документацию

знаний:

3 4 - правила разработки, оформления и чтения технологической документации;

3 7 - технологические возможности и область применения технологической оснастки;

3 9- принципы проектирования участков механической обработки деталей машин;

3 10 - Технологические процессы

3 11 - Порядок оформления и ведения сопроводительной документации автомобиля

2.2. В процессе промежуточной аттестации производится контроль сформированности следующих умений и знаний:

Таблица 1

Результаты обучения (освоенные умения, усвоенные знания)	Основные показатели оценки результата (ОПОР)	Формы, методы контроля и оценки результатов обучения
Обучающийся умеет:		
У 2- выбирать типовые технологические процессы обработки автомобилей;	Применяет методику выбора типового технологического процесса обработки деталей автомобилей;	Проверка правильности выполнения практического

		задания, собеседование с преподавателем
Обучающийся знает:		
3 1 - характеристики технологических методов изготовления заготовок и деталей машин;	Воспроизводит, демонстрирует знания технологических методов изготовления заготовок и деталей машин;	Проверка тестового задания, собеседование с преподавателем
3 2 - схемы обработки деталей при различных процессах формообразования;	Воспроизводит, демонстрирует знания основных схем обработки деталей при различных процессах формообразования	Проверка правильности выполнения практического задания, собеседование с преподавателем
3 3 - типовые конструкции инструмента и материалы, применяемые для обработки деталей машин;	Воспроизводит, демонстрирует знания о типовых конструкциях инструмента и материала, применяемых для обработки деталей машин;	Проверка тестового задания, собеседование с преподавателем
3 5 - методику изготовления деталей и узлов средней сложности автомобилей;	Воспроизводит, демонстрирует знания о методике изготовления деталей и узлов средней сложности автомобилей	Проверка тестового задания, собеседование с преподавателем
3 6 - способы обеспечения заданной точности обработки изделий автомобилей;	Воспроизводит, демонстрирует знания о способах обеспечения заданной точности обработки изделий автомобилей;	Проверка тестового задания, собеседование с преподавателем
3 8 - методику проектирования технологического процесса;	Воспроизводит, демонстрирует знания о методике проектирования технологического процесса	Проверка правильности выполнения практического задания, собеседование с преподавателем

В процессе промежуточной аттестации экспертом при проверке выполнения заданий зачетного билета и при собеседовании может быть осуществлен и контроль усвоения знаний и умений, указанных в п. 2.1., т. е. контролируемых в процессе текущей аттестации.

2.3. Сформированность элементов общих компетенций может быть подтверждена в ходе промежуточной аттестации как изолированно, так и комплексно. Показатели сформированности элементов общих компетенций:

Таблица 2

Уровни деятельности	Результаты обучения (освоенные ОК)	Основные показатели оценки результата (ОПОР)	Формы, методы контроля и оценки результатов обучения
Эмоционально - психологический	ОК1. Понимать сущность и социальную значимость своей	Понимает сущность и демонстрирует интерес к будущей специальности, проявляет эмоциональную	Наблюдение при собеседовании с экспертом

	будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.	устойчивость, психологическую готовность к выполнению функциональных обязанностей по выбранной специальности	
Регулятивный	ОК 2. Организовывать собственную деятельность, выбирать типовые методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество	Обосновывает постановку цели, выбора и применения методов и способов при организации собственной деятельности в процессе промежуточной аттестации. Демонстрирует способность к анализу, контролю и оценки рабочих ситуаций (при выполнении экзаменационных заданий практической направленности) Проводит самоанализ и коррекцию результатов собственной работы	Наблюдение за организацией деятельности в процессе промежуточной аттестации, проверка выполнения заданий зачетного билета, собеседование с экспертом
	ОК 3. Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность	Находит решение и применяет его в стандартных и нестандартных ситуациях (при выполнении заданий экзаменационного билета) и берет на себя ответственности за принятые решения	Наблюдение за организацией деятельности в процессе промежуточной аттестации, проверка выполнения заданий зачетного билета, собеседование с экспертом
Социально-коммуникативный	ОК4. Осуществлять поиск и использование информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития	Демонстрирует умение находить и использовать информацию для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития	Наблюдение за организацией работы с информацией, проверка выполнения заданий зачетного билета
	ОК 5. Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности	Демонстрирует навыки использования информационно-коммуникационной технологий при выполнении задач профессиональной направленности, навыки анализа информации с использованием информационно-	Наблюдение за организацией работы с информацией

		коммуникационных технологий	
Социально-коммуникативный	ОК 6. Работать в коллективе и команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями.	Демонстрирует навыки использования технологий активного и эффективного взаимодействия при собеседовании с членами экзаменационной комиссии, способность и готовность к сотрудничеству. Проявляет терпимость к другим мнениям и позициям	Анализ эффективности взаимодействия при собеседовании с экспертом
	ОК 7. Брать на себя ответственность за работу членов команды (подчиненных), результат выполнения заданий.	Принимает на себя ответственность за принятые решения (при выполнении экзаменационных заданий практической направленности).	Наблюдение при собеседовании с экспертом, анализ готовности нести ответственность за принятые решения
Аналитический	ОК 2. Организовывать собственную деятельность, выбирать типовые методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество	Выбирает методы и способы выполнения профессиональных задач из известных. Обосновывает постановку цели, выбора и применения методов и способов при организации собственной деятельности в процессе промежуточной аттестации. Определяет цели деятельности. Демонстрирует способность к анализу, контролю и оценки рабочих ситуаций (при выполнении экзаменационных заданий практической направленности). Проводит самоанализ и коррекцию результатов собственной работы.	Наблюдение за процессом аналитической деятельности в процессе выполнения заданий зачетного билета и предъявления результатов деятельности
	ОК 3. Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность	Находит решение и применяет его в стандартных и нестандартных ситуациях (при выполнении заданий экзаменационного билета) и берет на себя ответственности за принятые решения. Генерирует необычные идеи, отклоняется от традиционных схем решения.	Наблюдение за процессом аналитической деятельности в процессе выполнения заданий зачетного билета
	ОК 9. Ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной	Демонстрирует умения ориентироваться в условиях частой смены деятельности (при выполнении различных заданий экзаменационного	Наблюдение за процессом аналитической деятельности в процессе

	деятельности	билета, при собеседовании с членами экзаменационной комиссии)	выполнения заданий зачетного билета и при собеседовании с экспертом
Творческий	ОК 3. Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность	Находит решение и применяет его в стандартных и нестандартных ситуациях (при выполнении заданий экзаменационного билета) и берет на себя ответственности за принятые решения. Демонстрирует способность генерировать альтернативные варианты решения проблем, задач	Наблюдение за процессом выполнения заданий зачетного билета и при собеседовании с экспертом
	ОК9. Ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности	Демонстрирует умения ориентироваться в условиях частой смены деятельности (при выполнении различных заданий экзаменационного билета, при собеседовании с членами экзаменационной комиссии)	Наблюдение за процессом выполнения заданий зачетного билета и при собеседовании с экспертом
Самосовершенствования	ОК2. Организовывать собственную деятельность, выбирать типовые методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество	Демонстрирует умение планировать свою деятельность при выполнении экзаменационных заданий и стремление к самосовершенствованию самоорганизации	Наблюдение за процессом выполнения заданий зачетного билета и при собеседовании с экспертом
	ОК 5. Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности	Демонстрирует стремление к повышению уровня знаний и умений использования информационно-коммуникационной технологий в профессиональной деятельности	Наблюдение при собеседовании с экспертом
	ОК 8. Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации	Демонстрирует понимание задач своего дальнейшего профессионального и личностного развития, стремления к самообразованию, планированию дальнейшего повышения квалификации. Обоснованно выбирает варианты реализации профессиональных планов,	Наблюдение при собеседовании с экспертом

		проектирует профессиональную карьеру	
	ОК 9. Ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности	Демонстрирует понимание необходимости совершенствования умений ориентироваться в условиях частой смены деятельности	Наблюдение при собеседовании с экспертом

2.4. Сформированность первоначальных элементов профессиональных компетенций может быть подтверждена в ходе промежуточной аттестации как изолированно, так и комплексно. Показатели сформированности первоначальных элементов профессиональных компетенций:

Таблица 3

Уровни деятельности	Результаты обучения (освоенные ПК)	Основные показатели оценки результата (ОПОР)	Формы, методы контроля и оценки результатов обучения
Эмоционально - психологический	ПК2.3. Организовывать безопасное ведение работ при техническом обслуживании и ремонте автотранспорта	Демонстрирует надежность, оптимизм, мотивацию к достижению результата, стремление к повышению качества работы	Наблюдение при собеседовании с экспертом
Регулятивный	ПК 1.2. Осуществлять технический контроль при хранении, эксплуатации, техническом обслуживании и ремонте автотранспортных средств. ПК 2.2. Контролировать и оценивать качество работы исполнителей работ.	Демонстрирует готовность применять методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество. Использовать нормативную документацию и ГОСТы.	Наблюдение при собеседовании с экспертом
Социально-коммуникативный	ПК1.1. Организовывать и проводить работы по техническому обслуживанию и ремонту автотранспорта. ПК2.3. Организовывать безопасное ведение работ при техническом обслуживании и ремонте автотранспорта ПК 2.2. Контролировать и оценивать качество работы исполнителей работ.	Демонстрирует готовность и способность к эффективному общению и сотрудничеству, умение передавать информацию другим на вербальном и невербальном уровнях	Наблюдение при собеседовании с экспертом
Аналитический	ПК 1.2. Осуществлять технический контроль при хранении, эксплуатации,	Выбирает методы и способы обработки информации. Демонстрирует способность к анализу, контролю и	Наблюдение при собеседовании с экспертом

	техническом обслуживании и ремонте автотранспортных средств.	оценки результатов обработки информации	
Творческий	ПК1.1. Организовывать и проводить работы по техническому обслуживанию и ремонту автотранспорта.	Демонстрирует способность к моделированию различных ситуаций и нестандартные пути их решения	Наблюдение при собеседовании с экспертом
Самосовершенствования	ПК1.1. Организовывать и проводить работы по техническому обслуживанию и ремонту автотранспорта. ПК2.3. Организовывать безопасное ведение работ при техническом обслуживании и ремонте автотранспорта	Демонстрирует социально-профессиональную мобильность и стремление к профессиональному самообразованию, стремление к профессиональному росту на этапе освоения ОПОП специальности	Наблюдение при собеседовании с экспертом

3. ОЦЕНКА ОСВОЕНИЯ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ ОП.12 ТЕХНОЛОГИЯ ОБРАБОТКИ МАТЕРИАЛОВ

3.1. Формы и методы оценивания образовательных достижений студентов при промежуточной аттестации

Предметом оценки служат умения и знания, предусмотренные ФГОС по дисциплине ОП.12 Технология обработки материалов, направленные на формирование общих и профессиональных компетенций.

Занятия по дисциплине представлены следующими видами работы: лекции, практические работы, самостоятельная работа студентов. На всех видах занятий предусматривается проведение текущего контроля в различных формах. Текущая аттестация студентов по дисциплине проводится в соответствии с Уставом образовательной организации, локальными актами и является обязательной.

Текущая аттестация по дисциплине осуществляется преподавателем, ведущим дисциплину, и проводится в форме контрольных мероприятий по оцениванию фактических результатов обучения студентов: защиты практических работ (решение ситуационных задач по теме), и других результатов самостоятельной внеаудиторной работы студентов, тестирования и оценки устных ответов студентов.

Объектами оценивания выступают:

- элементы общих компетенций (активность на занятиях, своевременность выполнения различных видов заданий, посещаемость всех занятий по дисциплине);
- степень усвоения теоретических знаний;
- уровень овладения практическими умениями и навыками по всем видам учебной работы;
- результаты самостоятельной работы.

По итогам текущей аттестации по дисциплине проводится обязательная ежемесячная аттестация на 1 число каждого месяца.

Методическое обеспечение текущей аттестации по дисциплине ОП.12 Технология обработки материалов является самостоятельным документом.

Промежуточная аттестация студентов по дисциплине ОП.12 Технология обработки материалов проводится в соответствии с Уставом образовательной организации, Положением о порядке проведения промежуточной аттестации по учебным дисциплинам, междисциплинарным курсам, профессиональным модулям и другими локальными актами образовательной организации.

Промежуточная аттестация студентов является обязательной. Промежуточная аттестация по дисциплине проводится, в соответствии с рабочим учебным планом специальности 23.02.03 Техническое обслуживание и ремонт автомобильного транспорта, в четвертом семестре. В соответствии с Положением о порядке проведения промежуточной аттестации по учебным дисциплинам, междисциплинарным курсам, профессиональным модулям и переводе на следующий курс обучающихся по основным профессиональным образовательным программам среднего профессионального образования ГАПОУ СО «ИМТ» на основе ФГОС информация о форме промежуточной аттестации доводится до обучающихся в начале семестра.

Требования и критерии оценки при текущем контроле изложены в самостоятельном документе - методическое обеспечение текущей аттестации по дисциплине.

Дифференцированный зачет проводится, в соответствии с требованиями ФГОС СПО, локальными актами техникума, преподавателем учебной дисциплине за счет времени, отведенного на изучение учебной дисциплины.

Дифференцированный зачет по дисциплине ОП.12 Технология обработки материалов проводится по зачетным билетам (4 шгук). В каждом билете содержится три блока заданий, позволяющие осуществить контроль усвоения знаний и умений, приобретенных в процессе изучения дисциплины. Контроль знаний и умений осуществляется в соответствии с требованиями ФГОС СПО специальности и рабочей программы учебной дисциплины.

Первый блок заданий билета предназначен для контроля знаний основных учебных

дидактических единиц курса и предусматривает выполнение студентом тестовых заданий.

Второй блок заданий билета предназначен для контроля приобретенных теоретических знаний в процессе изучения дисциплины

Третий блок заданий билета предназначен для контроля приобретенных практических умений в процессе изучения дисциплины и умений применять теоретические знания, при решении практических заданий. Задания имеют практикоориентированный характер, профессиональную направленность с учетом специфики специальности 23.02.03 Техническое обслуживание и ремонт автомобильного транспорта.

Третий блок содержит задания на применение знаний, умений в практической деятельности, т. е. выполнение конкретной практического задания, в том числе и комплексных (ситуационных задач). Решение таких заданий требует знаний не только отдельных учебных элементов по различным темам, но и умение применять знания в комплексе.

Педагогическая экспертиза образовательных достижений студентов в процессе промежуточной аттестации по дисциплине ОП.12 Технология обработки материалов преподавателем проводится в три этапа:

1 этап. Проверка преподавателем выполнение студентом заданий билета. Преподаватель-эксперт использует пакет эксперта, содержащий критерии оценки тестового задания студента, решения ситуационной задачи и оценки сформированности элементов общих компетенций. Первый этап предназначен для контроля уровня сформированности знаний и умений по результатам изучения дисциплины, а также сформированности элементов общих компетенций (ОК 2, ОК 3, ОК 4);

2 этап. Собеседование преподавателя со студентом: по вопросам билета; по дополнительным вопросам, которые возникли у преподавателя в процессе проверки выполнения заданий билета; по вопросам, позволяющим оценить уровень знаний и умений по дисциплине в целом, уровень сформированности компетенций. Второй этап предназначен для контроля уровня сформированности знаний и умений по результатам изучения дисциплины, а также сформированности элементов общих компетенций (ОК 01, ОК 2, ОК 3, ОК 5, ОК 06, ОК 07, ОК 08, ОК 09) и первоначальных элементов профессиональных компетенций (ПК 1.1, ПК.1.2, ПК 2.2, ПК 2.3).

3 этап. Принятие преподавателем решения о результатах освоения студентом дисциплины ОП.12 Технология обработки материалов, оформление документации по результатам дифференцированного зачета в соответствии с Положением о порядке проведения промежуточной аттестации по учебным дисциплинам, междисциплинарным курсам, профессиональным модулям .

По результатам промежуточной аттестации преподаватель принимает решение об уровне усвоения учебной дисциплины ОП.12 Технология обработки материалов и оформляет:

- ведомость дифференцированного зачета и итоговую ведомости;
- сводные ведомости сформированности элементов общих и профессиональных компетенций;
- сводную ведомость освоения учебной дисциплины.

3.2. Критерии оценивания образовательных достижений студентов при промежуточной аттестации

Оценка знаний, умений студента при всех видах аттестации выражается в параметрах:

- «очень высокая», «высокая» - соответствует академической оценке «отлично»;
- «достаточно высокая», «выше средней» - соответствует академической оценке «хорошо»;
- «средняя», «ниже средней», «низкая» - соответствует академической оценке «удовлетворительно»;
- «очень низкая», «примитивная» - соответствует академической оценке «неудовлетворительно».

На дифференцированном зачете по дисциплине ОП.12 Технология обработки материалов знания и умения студента оцениваются оценками по пятибалльной шкале: «отлично», «хорошо», «удовлетворительно», «неудовлетворительно».

Основой для определения оценки служит уровень усвоения студентами материала, предусмотренного рабочей программой учебной дисциплины.

Оценивание студента на дифференцированном зачете по дисциплине ОП.12 Технология обработки материалов:

Таблица 4

Оценка дифференцированно го зачета	Требования к знаниям (оценка тестового задания студента и ответы на дополнительные вопросы)	Требования к умениям (оценка решения ситуационных (практических) задач и дополнительные вопросы)
«отлично»	Оценка «отлично» выставляется студенту, если он : - ответил верно на 3 блока заданий и набрал 27-30 баллов, что составляет 90-100% -глубоко и прочно усвоил программный материал, исчерпывающе, последовательно, четко и логически стройно его излагает, умеет тесно увязывать теорию с практикой, свободно справляется с задачами, вопросами и другими видами применения знаний, причем не затрудняется с ответом при видоизменении заданий	Правильно обосновывает принятое решение, владеет разносторонними навыками и приемами выполнения задач, применяет знания методов и приемов построения
«хорошо»	Оценка «хорошо» выставляется студенту, если он : - ответил верно на 2 блока заданий и набрал 24-26 баллов , что составляет 80 – 89 % - твердо знает материал, грамотно и по существу излагает его, не допуская существенных неточностей в ответе на вопрос	Правильно применяет теоретические знания при решении задач, владеет необходимыми навыками и приемами их выполнения, испытывает незначительные затруднения при построениях
«удовлетворительно»	Оценка «удовлетворительно» выставляется студенту, если он : - ответил верно на 2 блока заданий и набрал 21-23 баллов , что составляет 70 - 79% - имеет знания только основного материала, но не усвоил его деталей, допускает неточности, недостаточно правильные формулировки, нарушения логической последовательности в изложении программного материала	Испытывает затруднения при решении задач, слабо аргументирует принятые решения, не в полной мере (интерпретирует полученные результаты) выполняет построения
«неудовлетворительно»	Оценка «неудовлетворительно» выставляется студенту, который: - ответил на 1 блок заданий и набрал менее 21балла, что составляет ниже 70% - не знает значительной части программного материала, допускает существенные ошибки. Как правило, оценка «неудовлетворительно» ставится студентам, которые не могут продолжить обучение без дополнительных занятий по дисциплине.	Неуверенно, с большими затруднениями решает задачи, неправильно использует необходимые нормативы, не может сформулировать выводов по результатам решения задачи

3.3. Критерии оценивания сформированности элементов общих и профессиональных компетенций при промежуточной аттестации

Проявление каждого признака в первом блоке оценивается в 1 балл, во втором блоке 2 балла, третий блок оценивается в 6 баллов. По общей сумме баллов определяется уровень сформированности элементов ОК и ПК и осуществляется перевод в оценку по пятибалльной системе:

27-30 баллов, - «*очень высокий*», «*высокий*» - соответствует академической оценке «*отлично*»;

24-26 баллов - «*достаточно высокий*», «*выше среднего*» - соответствует академической оценке «*хорошо*»;

21-23 баллов - «*средний*», «*ниже среднего*», «*низкий*» - соответствует академической оценке «*удовлетворительно*»;

менее 21 балла - «*очень низкий*», «*примитивный*» - соответствует академической оценке «*неудовлетворительно*».

3.3.1. При анализе сформированности элементов общих компетенций по всем уровням деятельности максимальное количество баллов составляет 16 баллов. По сумме баллов определяется уровень сформированности и оценка:

- 15-16 баллов - «*очень высокий*», «*высокий*» уровень, оценка «5»;

- 13-14 баллов - «*достаточно высокий*», «*выше среднего*» уровень, оценка «4»;

- 11 - 12 баллов - «*средний*», «*ниже среднего*», «*низкий*» уровень, оценка «3»;

- 0-10 баллов - «*очень низкий*», «*примитивный*» уровень, оценка «2».

3.3.1. При анализе сформированности первоначальных элементов профессиональных компетенций по всем уровням деятельности максимальное количество баллов составляет 30 баллов. По сумме баллов определяется уровень сформированности и оценка:

- 9-10 баллов - «*очень высокий*», «*высокий*» уровень, оценка «5»;

- 7-8 баллов - «*достаточно высокий*», «*выше среднего*» уровень, оценка «4»;

- 5 - 6 баллов - «*средний*», «*ниже среднего*», «*низкий*» уровень, оценка «3»;

- 0-4 баллов - «*очень низкий*», «*примитивный*» уровень, оценка «2».

Общая оценка уровня освоения учебной дисциплины ОП.12 Технология обработки материалов по результатам промежуточной аттестации носит комплексный, обобщающий характер и учитывает:

- оценку тестового задания билета;

- оценку за практическое задание (решение ситуационной задачи) билета;

- оценку по результатам собеседования и за дополнительные вопросы (по мере необходимости);

- результаты оценивания сформированности элементов общих компетенций и первоначальных элементов профессиональных компетенций.

4. КОНТРОЛЬНО – ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ ПО УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЕ ОП.12 ТЕХНОЛОГИЯ ОБРАБОТКИ МАТЕРИАЛОВ

Контрольно-измерительные материалы (КИМ) охватывает наиболее актуальные разделы и темы программы и содержит 4 вариантов зачетных билетов. Материалы дифференцированного зачета целостно отражают объем проверяемых теоретических знаний и практических умений.

Спецификация контрольно-измерительных материалов для промежуточной аттестации по дисциплине ОП.12 Технология обработки материалов:

Таблица 5

Освоенные умения, усвоенные знания	Показатели оценки результата	№№ аттестационных заданий, билетов для проверки
Обучающийся умеет:		
У 2- выбирать типовые технологические процессы обработки деталей автомобилей;	Применяет методику выбора технологического процесса обработки деталей автомобилей;	Билет № 1-4 Блок № 3
Обучающийся знает:		
З 1 - характеристики технологических методов изготовления заготовок и деталей машин;	Воспроизводит, демонстрирует знания технологических методов изготовления заготовок и деталей машин;	Билет № 1-4 Блок №1
З 2 - схемы обработки деталей при различных процессах формообразования;	Воспроизводит, демонстрирует знания основных схем обработки деталей при различных процессах формообразования	Билет № 1-4 Блок №1, 2
З 3 - типовые конструкции инструмента и материалы, применяемые для обработки деталей машин;	Воспроизводит, демонстрирует знания о типовых конструкциях инструмента и материала, применяемых для обработки деталей машин;	Билет № 1-4 Блок №1
З 5 - методику изготовления деталей и узлов средней сложности автомобилей;	Воспроизводит, демонстрирует знания о методике изготовления деталей и узлов средней сложности автомобилей	Билет № 1-4 Блок №3
З 6 - способы обеспечения заданной точности обработки изделий автомобилей;	Воспроизводит, демонстрирует знания о способах обеспечения заданной точности обработки изделий автомобилей;	Билет № 1-4 Блок №1
З 8- методику проектирования технологического процесса;	Воспроизводит, демонстрирует знания о методике проектирования технологического процесса	Билет № 1-4 Блок №3

Для подготовки к промежуточной аттестации студентом (не позднее чем за 20 дней до проведения экзамена в соответствии с календарным графиком учебного процесса) выдаются вопросы и тематика практических заданий, составленные исходя из требований ФГОС СПО и рабочей программы дисциплины к уровню умений и знаний:

5. ПАКЕТ ЭКСПЕРТА ДЛЯ ПРОВЕДЕНИЯ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ ПО УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЕ ОП.12 ТЕХНОЛОГИЯ ОБРАБОТКИ МАТЕРИАЛОВ

Условия проведения дифференцированного зачета

5.1. Подготовка к проведению дифференцированного зачета

Дифференцированный зачет проводится на последнем занятии за счет времени, отведенного на изучение учебной дисциплины, в соответствии с установленным календарным графиком учебного процесса рабочего учебного плана.

Количество вопросов и практических задач в перечне для подготовки к промежуточной аттестации превышает количество вопросов и практических задач, необходимых для составления контрольно-измерительных материалов (билетов).

На основе разработанного и объявленного обучающимся перечня вопросов и практических задач, рекомендуемых для подготовки к дифференцированному зачету, составлены билеты, содержание которых до обучающихся не доводится. Вопросы и практические задачи носят равноценный характер. Формулировки вопросов билетов четкие, краткие, понятные, исключают двойное толкование.

Форма проведения дифференцированного зачета по дисциплине (смешанная) устанавливается в начале соответствующего семестра и доводится до сведения обучающихся.

Материалы справочного характера, которые разрешены к использованию на дифференцированном зачете:

1. Обработка металлов резанием: Справочник технолога. / Под ред. А.А. Панова. – М.: Машиностроение, 1988.
2. Справочник технолога – машиностроителя. / Под ред. А. М. Дальского, А. Г. Косиловой, В. К. Мещерякова. Т. 2. – М.: Машиностроение, 2003.
3. Справочник технолога – машиностроителя. / Под ред. Косиловой А. Г., Мещерякова В. К. т. 2. – М.: Машиностроение, 1985.

5.2. Проведение дифференцированного зачета

Дифференцированный зачет проводится в учебном кабинете Технического обслуживания и ремонта автомобилей. На выполнение задания по билету на дифференцированном зачете студенту отводится не более одного академического часа.

Оценка, полученная на дифференцированном зачете, заносится преподавателем в зачетную книжку студента (кроме неудовлетворительной) и ведомость дифференцированного зачета (в том числе и неудовлетворительные). Оценка дифференцированного зачета по дисциплине за данный семестр является определяющей, независимо от полученных в семестре оценок текущего контроля по дисциплине. Общие результаты освоения учебной дисциплины (оценка) заносится преподавателем в итоговую ведомость (кроме неудовлетворительной). Преподаватель заполняет сводную ведомость освоения знаний, умений, сформированности элементов общих компетенций и первоначальных элементов профессиональных компетенций.

Лист согласования

Дополнения и изменения к комплексу КИМ на учебный год

Дополнения и изменения к комплексу КИМ на _____ учебный год по дисциплине

В комплект КИМ внесены следующие изменения:

Дополнения и изменения в комплекте КИМ обсуждены на заседании ЦК

« _____ » _____ 20 _____ г. (протокол № _____).

Председатель ЦК _____ / _____ /

КОМПЛЕКТ КОНТРОЛЬНО-ИЗМЕРИТЕЛЬНЫХ МАТЕРИАЛОВ
(промежуточная аттестация в форме дифференцированного зачета)

образец

Министерство образования и молодежной политики Свердловской области
государственное автономное профессиональное образовательное учреждение Свердловской области
«Ирбитский мотоциклетный техникум» (ГАПОУ СО «ИМТ»)

РАССМОТРЕНО

На заседании цикловой комиссии ГАПОУ СО «ИМТ»
специальности 23.02.03 Техническое обслуживание и
ремонт автомобильного транспорта
Протокол № 15
от «28» апреля 2020 г.
Председатель _____ Н. В. Сидорова

СОГЛАСОВАНО

Заместитель директора по учебно-
методической работе
ГАПОУ СО «ИМТ»
_____ Е.С. Прокопьев
«10» июня 2020 г.

ПАСПОРТ КОНТРОЛЬНО-ИЗМЕРИТЕЛЬНЫХ МАТЕРИАЛОВ

Оценка качества освоения обучающимися программы подготовки специалистов среднего звена	23.02.03 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И РЕМОНТ АВТОМОБИЛЬНОГО ТРАНСПОРТА
Учебная дисциплина	ОП.12 ТЕХНОЛОГИЯ ОБРАБОТКИ МАТЕРИАЛОВ
Вид промежуточной аттестации	ДИФФЕРЕНЦИРОВАННЫЙ ЗАЧЕТ
Контрольно-измерительные материалы	ЗАЧЕТНЫЙ БИЛЕТ № 1

БЛОК 1. ЗАДАНИЯ ДЛЯ КОНТРОЛЯ БАЗОВЫХ ТЕОРЕТИЧЕСКИХ ЗНАНИЙ

Инструкция для студента.

Ответьте на 16 теоретических вопросов, выбрав правильный вариант ответа из предложенных. Варианты правильных ответов занесите в бланк ответов для студента

1. Технологический брак -

- А) возникает в результате отступления от технологических параметров процессов плавки, формовки, выбивки, очистки и в результате отсутствия правильной организации труда;
- Б) который возникает в результате неправильного технологического процесса, как результат освоения нового изделия, не качества исходных материалов.

2.Пайкой называют -

- А) способ образования неподвижных соединений за счет смачивания твердых поверхностей более легкосплавным расплавленным металлом;
- Б) процесс соединения металлических и неметаллических материалов, при котором устанавливаются межатомные и межмолекулярные связи по контактируемым поверхностям соединяемых деталей.

3.Выбрать метод литья в многоцветные формы

- А) литье в оболочковые формы
- Б) литье по выплавляемым моделям
- В) литье под давлением
- Г) литье в песчаноглиняные формы

4.Окончательный брак – это брак, при котором

- А) заготовки могут быть использованы по назначению после их исправления
- Б) заготовки не могут быть использованы по прямому назначению и не поддаются исправлению

5.Серый чугун -

- А) применяется для отливок, которые должны обладать высокой механической прочностью и пластичностью
- Б) обладает высокой удельной прочностью, хорошим и литейными свойствами, но плохо сваривается, обладает достаточной пластичностью и механической прочностью
- В) самый дешевый сплав, с относительно низкой температурой плавления и хорошими литейными

свойствами, он мало чувствителен к концентратам напряжений. Хорошо гасит вибрационные колебания

6.Разовая форма -

- А) выполняется металлической (сталь, чугун, медь) и ее внутренняя полость формируется на металлических стержнях
- Б) изготавливается путем уплотнения формовочной смеси вокруг модели

7.Припуск -

- А) разница между наибольшим и наименьшим предельными размерами поковки
- Б) превышение размеров поковки над номинальными размерами детали, обеспечивающее после обработки резанием необходимые размеры и шероховатость
- В) называют местное увеличение припуска для упрочнения формы поковки с целью облегченияковки

8. Протяжка (как процесс формообразования заготовок) -

- А) удлинение заготовки или ее части за счет уменьшения площади поперечного сечения,
- Б) уменьшение высоты заготовки при увеличении площади ее поперечного сечения
- В) полное отделение части заготовки по незамкнутому контуру путем внедрения в заготовку деформируемого инструмента

9.Клепка-

- А) представляет собой процесс соединения нескольких деталей посредством расклепания стержня заклепки, вставленной в заранее подготовленное отверстие
- Б) позволяет соединить различные материалы в различных сочетаниях, более стойки к коррозии, более технологичны при ремонте изделий, позволяют соединить тонкие изделия

10.Пробивка -

- А) образование в заготовке сквозных отверстий и пазов с удалением материала в отход путем сдвига
- Б) полное отделение части заготовки по незамкнутому контуру путем сдвига
- В) образование полой заготовки или детали из плоской или полой листовой заготовки

11. Прокатка -

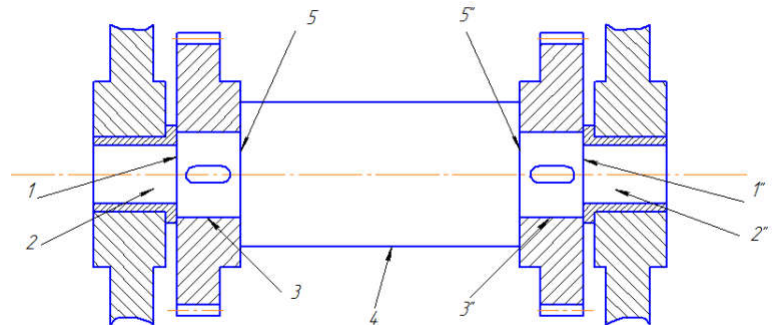
- А) процесс протягивания заготовки через постепенно сужающееся отверстие в инструменте
- Б) называют процесс выдавливания металла заготовки из замкнутой полости инструмента-контейнера через отверстие матрицы с помощью меньшей, чем площадь поперечного сечения заготовки
- В) процесс, при котором слиток или заготовка под действием сил трения втягивается в зазор между вращающимися валками и пластически деформируется ими с уменьшением сечения

12.Процесс извлечения отливок из форм называется -

- А) обрубка
- Б) выбивкой
- В) очисткой

13. Подберите к указанным поверхностям, с помощью которых определяют положение данной детали в изделии, соответствующие цифры на рисунке.

- А) Свободная;
- Б) Основные;
- В) Вспомогательные.



14.Совокупность всех действий людей и орудий труда, необходимых на данном предприятии для изготовления и ремонта продукции называют –

- А) - производственный цикл;
- Б) - производственным процессом;
- В) - производственной партией.

15. Едиичное производство характеризуется –

- А) ограниченной номенклатурой изделий, изготавливаемых или ремонтируемых периодически повторяющимися партиями, и сравнительно большим объемом выпуска;
- Б) широкой номенклатурой изготавливаемых и ремонтируемых изделий и малым объемом выпуска;
- В) узкой номенклатурой и большим объемом выпуска изделий, непрерывно изготавливаемых и ремонтируемых в течении продолжительного времени;

16. Какой из перечисленных способов обработки относится к обработке резанием абразивным инструментом?

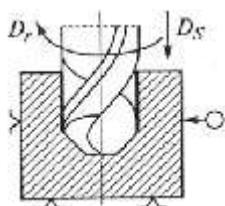
- А) Фрезерование
- Б) Накатывание
- В) Точение
- Г) Шлифование
- Д) Полирование
- Е) Лучевая обработка

БЛОК 2. ЗАДАНИЯ ДЛЯ КОНТРОЛЯ БАЗОВЫХ ТЕОРЕТИЧЕСКИХ ЗНАНИЙ

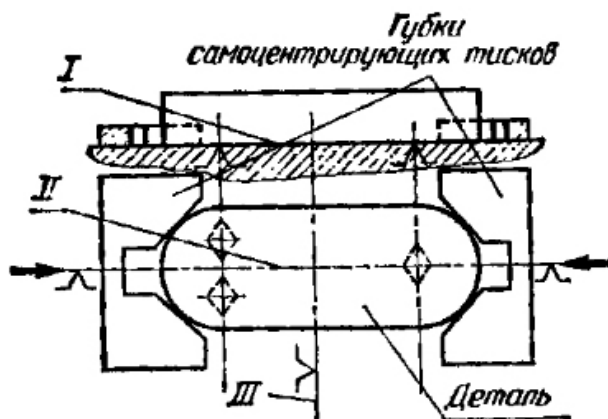
Инструкция для студента.

Ответьте на 4 теоретических вопроса. Варианты правильных ответов занесите в бланк ответов для студента.

1. Какие движения описывают кинематическую схему обработки при работе осевыми инструментами на станках сверлильной группы, изображенную на рисунке



2. Перечислить виды стыковой сварки.
3. Дать определение производственного процесса.
4. Сколько степеней свободы лишает указанная схема базирования?



БЛОК 3. ЗАДАНИЯ ДЛЯ КОНТРОЛЯ ПРАКТИЧЕСКИХ УМЕНИЙ

Инструкция для студента.

Упорядочить операции типового маршрутного технологического процесса на корпус редуктора для массового типа производства. Варианты правильных ответов занесите в бланк ответов для студента

- А. Сверление крепежных отверстий
- Б. Фрезерование установочных плоскостей
- В. Строгание присоединительных плоскостей
- Г. Зенкерование крепежных отверстий
- Д. Чистовая обработка присоединительных плоскостей
- Е. Растачивание основных отверстий
- Ж. Сборка
- З. Контроль
- И. Нарезание резьбы крепежных отверстий
- К. Развертывание крепежных отверстий

Министерство образования и молодежной политики Свердловской области
государственное автономное профессиональное образовательное учреждение
Свердловской области

«Ирбитский мотоциклетный техникум» (ГАПОУ СО «ИМТ»)

**ОЦЕНКА КАЧЕСТВА ОСВОЕНИЯ ОБУЧАЮЩИМИСЯ ОПОП
по специальности 23.02.03 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И РЕМОНТ АВТОМОБИЛЬНОГО ТРАНСПОРТА
СВОДНАЯ ВЕДОМОСТЬ**

уровня сформированности элементов общих компетенций
студентов 2 курса группа № ____ очной формы обучения
Учебная дисциплина ОП.12 ТЕХНОЛОГИЯ ОБРАБОТКИ МАТЕРИАЛОВ
(форма промежуточной аттестации – дифференцированный зачет)

ФИО студента	Уровни деятельности/ сформированность элементов ОК																Итого баллов	Заключение комиссии				
	Эмоционально-психологический	Регулятивный		Социально-коммуникативный				Аналитический			Творческий		Самосовершенствования					Уровень сформированности ОК	Оценка			
		ОК 1	ОК 2	ОК 3	ОК 4	ОК 5	ОК 6	ОК 7	ОК 2	ОК 3	ОК 9	ОК 3	ОК 9	ОК 2	ОК 5	ОК 8				ОК 9		

- Проявление каждого признака оценивается в 1 балл:
- 15-16 баллов - «очень высокий», «высокий» уровень, оценка «5»;
 - 13-14 баллов - «достаточно высокий», «выше среднего» уровень, оценка «4»;
 - 11 - 12 баллов - «средний», «ниже среднего», «низкий» уровень, оценка «3»;
 - 0-10 баллов - «очень низкий», «примитивный» уровень, оценка «2».

Преподаватели учебной дисциплины ОП.12 Технология обработки материалов _____ Л.В. Лаптева

Министерство образования и молодежной политики Свердловской области
 государственное автономное профессиональное образовательное учреждение
 среднего профессионального образования Свердловской области
 «Ирбитский мотоциклетный техникум» (ГАПОУ СО «ИМТ»)
ОЦЕНКА КАЧЕСТВА ОСВОЕНИЯ ОБУЧАЮЩИМИСЯ ОПОП
по специальности 23.02.03 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И РЕМОНТ АВТОМОБИЛЬНОГО ТРАНСПОРТА
СВОДНАЯ ВЕДОМОСТЬ

уровня сформированности первоначальных элементов профессиональных компетенций
 студентов 2 курса группа № ___ очной формы обучения
 Учебная дисциплина ОП.12 ТЕХНОЛОГИЯ ОБРАБОТКИ МАТЕРИАЛОВ
 (форма промежуточной аттестации – экзамен)

ФИО студента	Уровни деятельности/ сформированность первоначальных элементов ПК										Итого баллов	Заключение комиссии	
	Эмоционально-психологический	Регулятивный		Социально-коммуникативный			Аналитический	Творческий	Самосовершенствования			Уровень сформированности ПК	Оценка
		ПК 2.3.	ПК 1.2	ПК 2.2.	ПК 1.1	ПК 2.2.			ПК 2.3	ПК 1.2			

Проявление каждого признака оценивается в 1 балл.

- 9-10 баллов - «очень высокий», «высокий» уровень, оценка «5»;
- 7-8 баллов - «достаточно высокий», «выше среднего» уровень, оценка «4»;
- 5 - 6 баллов - «средний», «ниже среднего», «низкий» уровень, оценка «3»;
- 0-4 баллов - «очень низкий», «примитивный» уровень, оценка «2».

Преподаватели учебной дисциплины ОП.12 Технология обработки материалов _____ Л.В. Лаптева

«__» _____ 201__ г.

Министерство образования и молодежной политики Свердловской области
 государственное автономное профессиональное образовательное учреждение
 среднего профессионального образования Свердловской области
 «Ирбитский мотоциклетный техникум» (ГАПОУ СО «ИМТ»)

**ОЦЕНКА КАЧЕСТВА ОСВОЕНИЯ ОБУЧАЮЩИМИСЯ ОПОП
 по специальности 23.02.03 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И РЕМОНТ АВТОМОБИЛЬНОГО ТРАНСПОРТА**

СВОДНАЯ ВЕДОМОСТЬ
 освоения учебной дисциплины ОП.12 ТЕХНОЛОГИЯ ОБРАБОТКИ МАТЕРИАЛОВ
 студентами 2 курса группы № ____ очной формы обучения
 (форма промежуточной аттестации – дифференцированный зачет)

ФИО студента	Результаты обучения за семестр (оценка)	№ зач. билета	Результаты экзамена (оценка)								Подпись студента	
			1 блок	2 блок	3 блок	Доп. вопросы	Сформированность ОК	Сформированность ПК	Зачетная	Итоговая		

Преподаватели учебной дисциплины ОП.12 Технология обработки материалов _____ Л.В. Лаптева