**MA TRẬN ĐỀ KIỂM TRA CUỐI HKI**

**MÔN: CÔNG NGHỆ 11 – THỜI GIAN LÀM BÀI: 45 PHÚT**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **TT** | **Nội dung kiến thức** | **Đơn vị kiến thức** | **Mức độ nhận thức** | **Tổng** | **% tổng****điểm** |
| **Nhận biết** | **Thông hiểu** | **Vận dụng** | **Vận dụng cao** | **Số CH** | **Thời gian****(Phút)** |
| **Số CH** | **Thời gian****(Phút)** | **Số CH** | **Thời gian****(Phút)** | **Số CH** | **Thời gian****(Phút)** | **Số CH** | **Thời gian****(Phút)** | **TN** | **TL** |
| **1** | **Tiêu chuẩn trình bày Bản vẽ kĩ thuật** | -Tỉ lệ | 2 | 1,5 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 2 | 0 | **1,5** | 5 |
| -Nét vẽ |
| -Ghi kích thước |
| **2** | **Hình chiếu vuông góc và vẽ hình chiếu của vật thể đơn giản** | -Phương pháp chiếu góc thứ nhất.-Thực hành vẽ hình chiếu | 1 | 0,75 | 1 | 0,75 | 0 | 0 | 0 | 0 | 2 | 0 | **1,5** | 5 |
| **3** | **Mặt cắt và hình cắt.** | -Khái niệm.-Mặt cắt.-Hình cắt | 1 | 0,75 | 1 | 0,75 | 0 | 0 | 0 | 0 | 2 | 0 | **1,5** | 5 |
| **4** | **Hình chiếu trục đo và thực hành biểu diễn vật thể** | -Khái niệm.-Hình chiếu trục đo vuông góc đều.-Hình chiếu trục đo xiên góc cân.- Thực hành biểu diễn vật thể. | 1 | 0,75 | 1 | 0,75 | 0 | 0 | 0 | 0 | 2 | 0 | **1,5** | 5 |
| **5** | **Hình chiếu phối cảnh** | -Khái niệm.-Phương pháp vẽ phát hình chiếu phối cảnh. | 0 | 0 | 1 | 0,75 | 1 | 5 | 0 | 0 | 1 | 1 | **5,75** | 12,5 |
| **6** | **Thiết kế và bản vẽ kĩ thuật** | -Thiết kế.- Bản vẽ kĩ thuật | 1 | 0,75 | 1 | 0,75 | 0 | 0 | 0 | 0 | 2 | 0 | **1,5** | 5 |
| **7** | **Bản vẽ cơ khí** | -Bản vẽ chi tiết.-Bản vẽ lắp. | 0 | 0 | 1 | 0,75 | 0 | 0 | 0 | 0 | 1 | 0 | **0,75** | 2,5 |
| **8** | **Bản vẽ xây dựng và cách đọc bản vẽ xây dựng** | -Khái niệm.-Bản vẽ mặt bằng tổng thể.-Các hình biểu diễn của ngôi nhà.-Thực hành đọc bản vẽ xây dựng. | 2 | 1,5 | 1 | 0,75 | 0 | 0 | 0 | 0 | 3 | 0 | **2,25** | 7,5 |
| **9** | **Vật liệu cơ khí** | -Tính chất đặc trưng của vật liệu cơ khí-Một số loại vật liệu thông dụng | 1 | 0.75 | 1 | 0.75 | 0 | 0 | 0 | 0 | 2 | 0 | 1.5 | **5** |
| **10** | **Công nghệ chế tạo phôi** | -Phương pháp đúc.-Phương pháp gia công áp lực.-Phương pháp hàn. | 2 | 1,5 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 2 | 0 | 1,5 | 5 |
| **11** | **Công nghệ cắt gọt kim loại** | -Nguyên lí cắt và dao cắt.-Gia công trên máy tiện. | 1 | **0,75** | 1 | **0,75** | **0** | **0** | **0** | **0** | **2** | **0** | **1,5** | 5 |
| **12** | **Tự động hóa trong chế tạo cơ khí** | -Máy tự động, người máy công nghiệp và dây chuyền tự động.-Các biện pháp đảm bảo sự phát triển bền vững trong sản xuất cơ khí | 1 | **0,75** | 0 | **0** | **0** | **0** | **0** | **0** | **1** | **0** | **0,75** | 2,5 |
| **13** | **Động cơ đốt trong và****Nguyên lí làm việc của Động cơ đốt trong.** | - Khái niệm động cơ đốt trong.- Phân loại động cơ đốt trong.- Một số khái niệm cơ bản.-Nguyên lý làm việc của động cơ 4 kì và 2 kì.-Thân máy và nắp máy | 1 | **1,5** | 2 | **1,5** | 0 | **0** | 1 | **8** | **4** | **1** | **11** | 17,5 |
| **14** | **Cơ cấu trục khuỷu thanh truyền** | - Giới thiệu chung về cơ cấu trục khuỷu thanh truyền.- Tìm hiểu về pittong- Tìm hiểu về thanh truyền.- Tìm hiểu về trục Khuỷu. | 0 | **0** | 1 | **0,75** | 1 | **5** | **0** | **0** | **1** | **1** | **5,75** | 12,5 |
| **15** | **Cơ cấu phân phối khí** | - Nhiệm vụ của cơ cấu phân phối khí- Phân loại cơ cấu phân phối khí- Cấu tạo cơ cấu phân phối khí xupap đặt- Câu tạo cơ cấu phân phối khí xupap treo- Nguyên lý làm việc của cơ cấu phân phối khí xupap treo, đặt | 1 | 0.75 | 0 | **0** | 0 | 0 | **0** | **0** | **1** | **0** | **0,75** | 2,5 |
| **16** | **Hệ Thống Bôi Trơn** | -Nhiệm vụ của hệ thống bôi trơn.- Phân loại HTBT.- Cấu tạo HTBT cưỡng bức.- Nguyên lý làm việc HTBT cưỡng bức. | 0 | 0 | 1 | 0.75 |  **0** | **0** | **0** | **0** | **1** | **0** | **0,75** | 2,5 |
| **Tổng** |  | **16** | **14.29** | **12** | **10.71** | **2** | **10** | **1** | **10** | **28** | **3** | **45** | 100 |
| **Tỉ lệ (%)** |  | **40** | **30** | **20** | **10** |  |  |  |  |
| **Tỉ lệ chung (%)** |  | **70** | **30** |  |  |  |  |