

ГОСУДАРСТВЕННОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ
ПРИДНЕСТРОВСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ УНИВЕРСИТЕТ
ИМ. Т.Г. ШЕВЧЕНКО
БЕНДЕРСКИЙ ПОЛИТЕХНИЧЕСКИЙ ФИЛИАЛ
Кафедра «Инженерные науки, промышленность и транспорт»



УТВЕРЖДАЮ

И.о. заведующий кафедрой ИНПиТ

В.М. Сидоров

протокол № 4 от 14 II 2020

Фонд оценочных средств

По учебной практике

Направление подготовки:

2.23.03.03. «Эксплуатация транспортно-технологических машин и комплексов»

Профиль подготовки: «Автомобили и автомобильное хозяйство»

Квалификация (степень) выпускника:

Бакалавр

Для набора: 2020

РАЗРАБОТАЛ:

преподаватель

С.В. Булат С.В. Булат

Бендеры, 2020

Паспорт фонда оценочных средств по учебной практике

1. В результате прохождения учебной практики у обучающихся должны быть сформированы следующие компетенции:

Код компетенции	Формулировка компетенции
ОК-7	Способность к самоорганизации и самообразованию
ОПК-3	Готовность применять систему фундаментальных знаний (математических, естественнонаучных, инженерных и экономических) для идентификации, формулирования и решения технических и технологических проблем эксплуатации транспортно-технологических машин и комплексов

2. Программа оценивания контролируемой компетенции:

Текущая аттестация	Контролируемые модули, разделы (темы) дисциплины и их наименование.	Код контролируемой компетенции	Наименование оценочного средства
1	2	3	4
Этап 1. Слесарная практика			
№1	<u>Тема 1.</u> Инструктаж по охране труда и техники безопасности при выполнении слесарных работ. <u>Тема 2.</u> Организация рабочего места слесаря. Контрольно-измерительные инструменты, их назначение. Рабочие инструменты слесаря, их назначение, правила хранения и обращения. Квалификационные требования к слесарю-ремонтнику 2,3 разряда. <u>Тема 3.</u> Виды ремонтных работ и порядок их выполнения. Оборудование, применяемое при ремонтных работах.	ОК-7, ОПК-3	Контрольные вопросы №1
№ 2	<u>Тема 4.</u> Разметка и рубка металла по эскизу и шаблону. Рубка различных поверхностей. Механизация рубки. Заточка инструмента. <u>Тема 5.</u> Правка и гибка металла. Способы правки и гибки. Оборудование и оснастка. Механизация работ по правки и гибки. Выполнение правки и гибки металла различного характера.	ОК-7, ОПК-3	Контрольные вопросы №2
№ 3	<u>Тема 6.</u> Резка металла. Приемы и способы резки металла. Выполнение резки ножовкой и ножницами. Механизированное резание, особенности резки труб. <u>Тема 7.</u> Опиливание металлов. Типы и размеры напильников, их выбор в зависимости от характера обработки и размера изделия. Приемы опилования. Контроль качества. Механизация работ. Опиливание различных поверхностей.	ОК-7, ОПК-3	Контрольные вопросы №3

№ 4	<u>Тема 8.</u>Сверление, зенкерование и развертывание. Разметка сверления, зенкерования и развертывания. Виды инструмента. Способы крепления инструмента и обрабатываемых изделий. Приемы сверления. Контроль качества и предупреждения брака. Сверление, зенкерование и развертывание различных отверстий. Механизация сверления. <u>Тема 9.</u>Нарезание резьбы. Параметры резьб. Инструменты для нарезания резьб. Правила нарезания резьб. Контроль качества и предупреждения брака. Нарезание наружной и внутренней резьб. Восстановление резьб.	ОК-7, ОПК-3	Контрольные вопросы №4
№ 5	<u>Тема 10.</u>Заклепочные соединения. Назначение клепки. Материал, инструмент, оснастка для производства клепки. Контроль качества и предупреждение брака. Клепка тормозных накладок, фрикционных накладок сцепления, деталей оперения автомобиля. Развальцовка трубок. <u>Тема 11.</u>Паяние, лужение, склеивание. Назначение пайки, лужения и склеивания. Правила производства работ. Приемы пайки и склеивания. Контроль качества и предупреждение брака. Правила техники безопасности. Пайка радиаторов, трубок, бачков. Склеивание элементов автомобилей из пластмассы.	ОК-7, ОПК-3	Контрольные вопросы №5
№ 6	<u>Тема 12.</u> Притирка и доводка. Назначение притирочных и доводочных работ. Виды абразивного материала, паст для притирочных работ. Точность и чистота обработка. Правила притирки поверхностей. Приемы притирки. Притирка клапанов, штуцеров и т.д.. <u>Тема 13.</u> Комплексные работы. Изготовление деталей для оснащения рабочих мест, кабинетов, лабораторий и мастерских с включением основных способов слесарной обработки металла.	ОК-7, ОПК-3	Контрольные вопросы №6
Промежуточная аттестация (зачет с оценкой)		ОК-7, ОПК-3	Комплект контрольно-измерительных материалов к этапу №1
Этап 2. Демонтажно-монтажная практика			
№ 1	<u>Тема 1.</u> Инструктаж по технике безопасности при выполнении разборочно-сборочных работ. Рабочее место слесаря по ремонту автомобилей.	ОК-7, ОПК-3	Контрольные вопросы №1

	Тема 2. Разборка и сборка: топливного насоса высокого и низкого давления, форсунки, топливной секции, магистрального фильтра-отстойника. Разборка и сборка карбюратора, бензонасоса.		
№ 2	Тема 3. Двигатель. Разборка, сборка кривошипно-шатунного и газораспределительного механизмов. Разборка и сборка шатуна с поршнем.	ОК-7, ОПК-3	Контрольные вопросы №2
№ 3	Тема 5. Разборка, сборка: компрессора, насоса гидроусилителя руля, масляного насоса, центрифуги, водяного насоса.	ОК-7, ОПК-3	Контрольные вопросы №3
№ 4	Тема 6. Снятие и установка сцепления на двигатель. Разборка и сборка кардана, проверка на биение. Разборка и сборка коробки передач и делителя.	ОК-7, ОПК-3	Контрольные вопросы №4
№ 5	Тема 7. Снятие и установка рессоры. Разборка и сборка заднего моста, разборка главной передачи. Разборка, сборка тормозных механизмов и главного тормозного цилиндра.	ОК-7, ОПК-3	Контрольные вопросы №5
Промежуточная аттестация (зачет с оценкой)		ОК-7, ОПК-3	Комплект контрольно-измерительных материалов к этапу №2
Этап 3. Сварочная практика.			
№1	Тема 1. Инструктаж по технике безопасности при выполнении сварочных работ. Тема 2. Сварные соединения и швы. Электроды для дуговой сварки. Сварочные трансформаторы. Сварочные выпрямители. Электродержатель пассатижный. Щиток и шлем электросварщика. Обозначение сварных швов. Сварочная проволока.	ОК-7, ОПК-3	Контрольные вопросы №1
№2	Тема 3. Техника ручной дуговой сварки. Деформация и напряжение металла при сварке. Подготовка металла под сварку. Выбор режима сварки. Возбуждение дуги и поддержание её горения. Наплавка валика. Сварка стыковых швов. Сварка угловых швов. Сварка вертикальных и горизонтальных швов. Понятие о сварочных напряжениях и деформациях.	ОК-7, ОПК-3	Контрольные вопросы №2
№3	Тема 4. Свариваемость металлов. Методы оценки свариваемости металлов. Определение стойкости металла против образования горячих трещин. Способы и критерии оценки склонности к холодным трещинам. Оценка структуры и свойств сварных соединений в зависимости от тепловых условий сварки. Определение механических свойств сварного соединения.	ОК-7, ОПК-3	Контрольные вопросы №3
№4	Тема 5. Материалы и аппаратура для газо-	ОК-7,	Контрольные

	вой сварки. Технология газовой сварки и резка металла. Присадочная проволока и флюсы для газовой сварки. Ацетиленовые генераторы. Водяные затворы. Баллоны для сжатых газов. Редукторы для сжатых газов. Сварочные горелки. Техника газовой сварки. Основные способы газовой сварки. Сварка швов в различных пространственных положениях. Движение горелки и проволоки.	ОПК-3	вопросы №4
№ 5	<u>Тема 6.</u> Термическая обработка металла. Термическая обработка сварных изделий: полные отжиг, нормализация, отжиг для снятия напряжения (низкотемпературный отжиг или высокий отпуск). Влияние низких температур на основной металл. Сварка при низких окружающих температурах. Закалка: без полиморфного превращения и с полиморфным превращением.	ОК-7, ОПК-3	Контрольные вопросы №5
№ 6	<u>Тема 7.</u> Комплексная работа. Техника электродуговой сварки. Подготовка металла к сварке. Упражнение по зажиганию и поддержания дуги. Наплавка валика, сварка стыковых и угловых швов. Техника газовой сварки. Зажигание и регулирование пламени горелки. Наплавка валика и сварка стыкового шва.	ОК-7, ОПК-3	Контрольные вопросы №6
Промежуточная аттестация (зачет с оценкой)		ОК-7, ОПК-3	Комплект контрольно-измерительных материалов к этапу №3
Этап 4. Станочная практика.			
№1	<u>Тема 1.</u> Инструктаж по технике безопасности при выполнении работ на станках по обработке металла. <u>Тема 2.</u> Устройство и управление токарным станком. <u>Тема 3.</u> Черновое и чистовое обтачивание цилиндрических поверхностей с установкой заготовки в патроне и центрах.	ОК-7, ОПК-3	Контрольные вопросы №1
№2	<u>Тема 4.</u> Подрезание торцов и уступов. Проточка канавок и отрезка. Геометрия прорезных резцов. <u>Тема 5.</u> Обработка отверстий. Нарезание резьбы.	ОК-7, ОПК-3	Контрольные вопросы №2
№3	<u>Тема 6.</u> Работа на фрезерных станках. Рабочее место фрезеровщика. Управление фрезерным станком и его устройство. <u>Тема 7.</u> Фрезерование плоскостей, пазов и канавок. Построение технологии маршрута.	ОК-7, ОПК-3	Контрольные вопросы №3

№4	<u>Тема 8.</u> Фрезерование с использованием делительной головки. Правила установки тисков и упругие способы крепления детали. <u>Тема 9.</u> Работа на сверлильных, заточных и шлифовальных станках. Рабочее место сверловщика. Управление сверлильным станком. Виды сверления. Геометрия сверления.	ОК-7, ОПК-3	Контрольные вопросы №4
№5	<u>Тема 10.</u> Шлифование плоских и цилиндрических поверхностей. <u>Тема 11.</u> Комплексная работа на металлообрабатывающих станках.	ОК-7, ОПК-3	Контрольные вопросы №5
Промежуточная аттестация (зачет с оценкой)		ОК-7, ОПК-3	Комплект контрольно-измерительных материалов к этапу №4

ГОСУДАРСТВЕННОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ
ПРИДНЕСТРОВСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ УНИВЕРСИТЕТ
ИМ. Т.Г. ШЕВЧЕНКО
БЕНДЕРСКИЙ ПОЛИТЕХНИЧЕСКИЙ ФИЛИАЛ
Кафедра «Инженерные науки, промышленность и транспорт»

Комплект оценочных средств для проведения текущей аттестации

по учебной практике

Направление подготовки:

2.23.03.03. «Эксплуатация транспортно-технологических машин и комплексов»

Профиль подготовки: «Автомобили и автомобильное хозяйство»

Квалификация (степень) выпускника:

Бакалавр

Бендеры, 20__

Вопросы 1-го этапа практики:

Контрольные вопросы №1:

1. Общие требования к организации рабочего места слесаря.
2. Организация рабочего места слесаря.
3. Санитарно-гигиенические условия труда.
4. Безопасные условия труда слесаря и противопожарные мероприятия.
5. Оказания первой помощи при поражении током, ожогом, химическими веществами.
6. Общие сведения средства измерения и контроля.
7. Инструменты для контроля плоскости и прямолинейности.

Контрольные вопросы №2:

1. Общие понятия плоскостная разметка.
2. Приспособления и инструменты для плоскостной разметки.
3. Подготовка к разметке.
4. Приемы плоскостной разметки.
5. Приспособления для пространственной разметки.
6. Приемы и последовательность пространственной разметки.
7. Общие сведения правки и рихтовки.
8. Правка металла.
9. Оборудование для правки.
10. Особенности правки (рихтовки) сварных изделий.
11. Общие сведения гибки металла.
12. Гибка деталей из листового и полосового металла.
13. Механизация гибочных работ.
14. Гибка и развальцовка труб.
15. Общие сведения по рубке металла.
16. Инструменты для рубки.
17. Процесс рубки.
18. Приемы рубки.
19. Механизация рубки.

Контрольные вопросы №3:

1. Общие сведения резки металла.
2. Резка ручными ножницами.
3. Резка ножовкой.
4. Резка ножовкой круглого, квадратного, полосового и листового металла.
5. Резка труб ножовкой и труборезом.
6. Механизированная резка.
7. Общие сведения по опиливанию.
8. Напильники.
9. Подготовка к опиливанию и приемы опиливания.
10. Контроль опиленной поверхности.
11. Виды опиливания.
12. Механизация опилочных работ.

Контрольные вопросы №4

1. Общие сведения по сверлению.
2. Сверла.
3. Заточка спиральных сверл.
4. Ручное и механизированное сверление.
5. Сверлильные станки.
6. Установка и крепеж деталей для сверления.
7. Крепление сверл.

8. Режим сверления.
9. Сверление отверстий.
10. Понятие о резьбе.
11. Основные элементы резьбы.
12. Профили резьб.
13. Инструмент для нарезания резьбы.
14. Нарезание внутренней резьбы.
15. Нарезание наружной резьбы.
16. Нарезание резьбы на трубах.
17. Механизация нарезания резьбы.
18. Способы удаления сломанных метчиков.

Контрольные вопросы №5

1. Общие сведения о клепке.
2. Типы заклепок.
3. Виды заклепочных швов.
4. Ручная клепка.
5. Механизация клепки.
6. Машинная клепка.
7. Чеканка.
8. Общие сведения о пайке.
9. Припои и флюсы.
10. Паяльные лампы.
11. Инструменты для пайки.
12. Виды паяльных швов.
13. Пайка мягкими припоями.
14. Пайка твердыми припоями.
15. Лужение.
16. Склеивание.

Контрольные вопросы №6

1. В чем отличие операций притирки и доводки?
2. Как подготовить притирочную плиту и деталь к притирке?
3. Какие притирочные и смазочные материалы применяют при притирке?
4. Что называют шаржированием притиров и как его выполняют?
5. В какой последовательности выполняют притирку узких поверхностей угольника?
Что происходит в процессе притирки?

Вопросы 2-го этапа практики:

Контрольные вопросы №1:

1. Какие приборы входят в состав системы питания дизеля?
2. Чем отличаются разделенные камеры сгорания от неразделенных, а также объемное смесеобразование от пленочного?
3. Расскажите, как устроена насосная секция ТНВД.
4. Назовите прецизионные детали, входящие в состав топливной аппаратуры дизеля.
5. Для чего необходима муфта опережения впрыска топлива?
6. Назовите приборы, входящие в систему питания карбюраторного двигателя.
7. Что такое коэффициент избытка воздуха? Какая горючая смесь называется нормальной, обедненной, обогащенной, бедной, богатой?
8. Назовите требования, предъявляемые к карбюратору.
9. Принцип действия простейшего карбюратора.
10. Объясните назначение и принцип действия экономайзера и ускорительного насоса.

Контрольные вопросы №2:

1. Для чего предназначен кривошипно-шатунный механизм?
2. Перечислите подвижные и неподвижные детали КШМ.
3. Для чего предназначены и как устроены коленчатые валы? Из каких материалов и как они изготавливаются?
4. Как правильно установить компрессионные и маслосъемные кольца на поршне?
5. Объясните назначение газораспределительного механизма и назовите его основные детали.
6. Типы газораспределительных механизмов их преимущества и недостатки.
7. Объясните назначение и устройство распределительных валов.

Контрольные вопросы №3:

1. Устройство и назначение жидкостного насоса.
2. Принцип работы жидкостного насоса.
3. Устройство и назначение центрифуги, принцип работы.
4. Назначение масляного насоса его устройство и работа.
5. Устройство компрессора автомобиля.
6. Устройство и назначение гидроусилителя руля.

Контрольные вопросы №4:

1. Каково назначение коробок перемены передач?
2. Опишите устройство и работу трехвальных четырехступенчатых коробок передач.
3. Что представляет собой сцепление и для чего оно предназначено?
4. Какие бывают сцепления по связи между ведущими и ведомыми деталями, по числу ведомых дисков, по созданию нажимного усилия и по приводу?
5. Назначение и типы карданной передачи.
6. Перечислите основные части карданной передачи и напишите их назначение.
7. Назначение, устройство и работа карданов неравных угловых скоростей.

Контрольные вопросы №5:

1. Устройство заднего ведущего моста.

2. Назначение и типы главной передачи.
3. Устройство и работа двойной главной передачи автомобиля ЗИЛ.
4. Что представляет собой гипоидная главная передача, ее преимущества и недостатки?
5. Каково назначение дифференциалов?
6. Как устроены и работают тормозные механизмы колес?

Вопросы 3-го этапа практики:

Контрольные вопросы №1:

1. Электробезопасность и пожаробезопасность при выполнении электродуговой и газовой сварки.
2. Виды огнетушителей используемые при тушении электроустановок.
3. Техника безопасности при работе со сварочным оборудованием.
4. Виды оборудования для ручной дуговой сварки.
5. Виды обмазок электродов по составу и толщине.
6. Маркировка электродов.
7. Виды сварочных соединений и их обозначение.
8. Охарактеризовать разделку кромок при стыковом соединении.
9. Сварочные трансформаторы и выпрямители. Обслуживание и подготовка к работе.
10. Средства защиты сварщика от поражения электрическим током ультрафиолетового излучения.
11. Как обозначаются сварочные швы на чертежах?
12. Обозначения сварочных швов в зависимости от способа их выполнения.
13. Маркировка сварочной проволоки.

Контрольные вопросы №2:

1. Причины возникновения деформаций, способы их устранения.
2. Подготовка металла под сварку, используемый инструмент.
3. Основные параметры для выбора режима сварки.
4. Методы возбуждения сварочной дуги с последующим ее горением.
5. Что называется ниточным, уширенным валиком и их выполнение.
6. Операции при выполнении стыковых и угловых сварочных швов.

Контрольные вопросы №3:

1. Что влияет на свариваемость металлов?
2. Сколько видов свариваемости и методы их определения?
3. Какие легирующие элементы в обмазке электродов способствуют увеличению коррозионной стойкости и образованию горячих трещин в сварных швах?
4. Методы испытания сварных швов.
5. Как производится сварка малоуглеродистых, высокоуглеродистых и легированных сталей и чугуна?

Контрольные вопросы №4:

1. Метод изготовления кислородного баллона. Освидетельствование и окраска, обслуживание.
2. Обслуживание ацетиленового генератора, газового и ацетиленового баллона.
3. Виды редукторов.
4. Виды работ при настройке редуктора и по окончании работ.
5. Виды рукавов, горелок и резаков.
6. Какие газы применяются в газовой сварке?

7. Транспортировка баллонов.
8. Безопасное расстояние газового оборудования от открытого пламени.
9. Строение и виды газового пламени и их применение в работе.
10. Присадочная проволока и флюсы.
11. Угол наклона горелки при сварке металла разной толщины.
12. Какой толщины металл сваривается правым, левым способом?

Контрольные вопросы №5:

1. С какой целью проводится термическая обработка сварного соединения?
2. Охарактеризовать – отжиг, нормализация и высокий отпуск.
3. Что нужно предпринимать при сварке высокоуглеродистой и легированной стали при низкой температуре?
4. Закалка – назначение.
5. Методы закаливании.

Контрольные вопросы №6:

1. Настройка газового пламени в горелке и резаке, экстренное тушение.
2. Движение горелкой и присадочной проволоки при сварке металла.
3. Методы возбуждения сварочной дуги с последующим ее горением.
4. Подготовка металла под сварку.
5. Окончание сварочного шва при электродуговой и газовой сварке.

Вопросы 4-го этапа практики:

Контрольные вопросы №1:

1. Техника безопасности при работе на металлообрабатывающих станках.
2. Устройство токарного станка.
3. Управление токарным станком.
4. Черновое и чистовое обтачивание на токарном станке цилиндрических поверхностей с установкой заготовки в патрон и центра.

Контрольные вопросы №2:

1. Подрезание торцов и уступов на токарном станке.
2. Проточка канавок и отрезка заготовок на токарном станке.
3. Геометрия прорезных резцов.
4. Нарезание резьбы.

Контрольные вопросы №3:

1. Работа на фрезерных станках.
2. Устройство фрезерных станков.
3. Управление горизонтальным фрезерным станком.
4. Фрезерование плоскостей.
5. Фрезерование пазов.
6. Фрезерование канавок.

Контрольные вопросы №4:

1. Фрезерование с использованием делительной головки.
2. Правила установки тисков и другие способы крепления деталей.
3. Устройство сверлильного станка.
4. Рабочее место сверловщика.
5. Управление сверлильным станком.
6. Виды сверления, геометрия сверления.

7. Развертывание, зенкование, цековка отверстий.

Контрольные вопросы №5:

1. Устройство шлифовальных станков.
2. Управление шлифовальным станком.
3. Шлифование простых поверхностей.
4. Шлифование цилиндрических поверхностей.
5. Шлифование резьб.

Критерии оценки к контрольным вопросам этапов практики:

- Оценка «отлично» выставляется студенту если:
 - на все вопросы даны исчерпывающие ответы;
 - ответы изложены грамотным научным языком, все термины употреблены корректно, все понятия раскрыты верно.
- Оценка «хорошо» выставляется студенту если:
 - на все вопросы даны в целом верные ответы, но с отдельными неточностями, не носящими принципиального характера;
 - в ответах не все термины употреблены правильно, присутствуют отдельные некорректные утверждения или присутствуют грамматические/стилистические погрешности изложения.
- Оценка «удовлетворительно» выставляется студенту если:
 - ответы на вопросы носят фрагментарный характер, верные выводы перемежаются с неверными;
 - студент в целом, ориентируется в тематике пройденных тем учебной дисциплины, но испытывает проблемы с раскрытием отдельных вопросов.
- Оценка «неудовлетворительно» выставляется если:
 - студент имеет значительные пробелы в знаниях пройденного материала, допускает принципиальные ошибки в ответе на вопросы;
 - демонстрирует изменение теоретического материала.

ГОСУДАРСТВЕННОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ
ПРИДНЕСТРОВСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ УНИВЕРСИТЕТ
ИМ. Т.Г. ШЕВЧЕНКО
БЕНДЕРСКИЙ ПОЛИТЕХНИЧЕСКИЙ ФИЛИАЛ
Кафедра «Инженерные науки, промышленность и транспорт»

Комплект оценочных средств для проведения промежуточной аттестации

по учебной практике

Направление подготовки:
2.23.03.03. «Эксплуатация транспортно-технологических машин и комплексов»

Профиль подготовки: «Автомобили и автомобильное хозяйство»

Квалификация (степень) выпускника:
Бакалавр

Бендеры, 20__

Комплект контрольно-измерительных материалов №1 для проведения промежуточной аттестации в виде зачета с оценкой.

1. Можно ли ударять по рычагу тисков молотком?
 - А) можно, контролируя степень крепежа;
 - Б) нельзя;
 - В) можно, в зависимости от размера и веса детали.

2. Как влияют на состояние рабочего повышенная температура и влажность, шум и вибрации:
 1. ни как не влияют;
 2. повышают тонус рабочего;
 3. увеличивают утомляемость и понижают работоспособность.

3. Какие требования предъявляются к рабочей одежде слесаря:
 1. красота;
 2. защита рабочего;
 3. модность.

4. Какое оборудование находится на рабочем месте в слесарной мастерской?
 1. столярный верстак;
 2. слесарный верстак;
 3. ученический стол.

5.Применяется для измерения наружных и внутренних диаметров, длин, толщин, глубин и т. д.:
 1. штангенциркуль;
 2. микрометрические инструменты;
 3. специальные инструменты.

6. Точность измерения штангенциркуля ШЦ-2:
 - А) 0,05 мм;
 - Б) 0,1 мм;
 - В) 1 мм;
 - Г) 0,5 мм.

7. Точность измерения микрометра составляет:
 1. 0,05 мм;
 2. 0,01 мм;
 3. 0,1 мм;
 4. 1 мм.

8. Можно ли измерить внутренний диаметр при помощи микрометра?
 1. Да;
 2. Нет.

9. Угломер служит для измерения:
 1. Длины, ширины;
 2. Расстояния;
 3. Температуры;
 4. Углов.

- 10.** Можно ли измерить внутренний диаметр при помощи нутромера?
1. Да;
 2. Нет.
- 11.** называется разность между наибольшим и наименьшим предельными размерами:
1. взаимозаменяемостью деталей;
 2. посадкой;
 3. допуском.
- 12.** называется характер соединения деталей, определяемый величиной получающихся в нем зазоров или натягов:
1. взаимозаменяемостью деталей;
 2. посадкой;
 3. допуском.
- 13.** Как называется размер, полученный при изготовлении детали и измеренный с допустимой погрешностью?
1. Предельный;
 2. Действительный;
 3. Номинальный.
- 14.** Что называется посадкой?
1. Разность между наибольшим и наименьшим предельными размерами;
 2. Характер соединения деталей, определяемый величинами получающихся в нем зазор или натягов и характеризующий свободу относительного перемещения соединяемых деталей;
 3. Алгебраическая разность между предельным и номинальным размерами.
- 15.** Можно ли использовать окрашивание поверхности для удобства нанесения разметки:
1. Да;
 2. Нет;
 3. Может быть.
- 16.** Определите правильную строку:
1. Разметка по шаблону применяется при изготовлении сложных изделий;
 2. Разметка по шаблону применяется при ремонтных работах;
 3. Разметка по шаблону применяется при сборке больших деталей;
 4. Разметка по шаблону применяется для обеспечения точности разметки;
 5. Разметка по шаблону применяется при изготовлении больших партий одинаковых деталей по размерам, но разных по форме.
- 17.** Назвать виды разметки:
- А) Существует два вида: прямая и угловая;
 - Б) Существует два вида: плоскостная и пространственная;
 - В) Существует один вид: базовая;
 - Г) Существует три вида: круговая, квадратная и параллельная.
- 18.** Назвать инструмент, применяемый при разметке:
- А) Напильник, надфиль, рашпиль;
 - Б) Сверло, зенкер, зенковка, цековка;
 - В) Труборез, слесарная ножовка, ножницы;
 - Г) Чертилка, молоток, прямоугольник, кернер, разметочный циркуль.

- 19.** Назвать мерительные инструменты применяемый для разметки:
- А) Масштабная линейка, штангенциркуль, угольник, штангенрейсмус;
 - Б) Микрометр, индикатор, резьбовой шаблон, щуп;
 - В) Чертилка, молоток, прямоугольник, кернер, разметочный циркуль;
 - Г) Киянка, гладилка, кувалда, молоток с круглым бойком.
- 20.** На основании чего производят разметку детали:
- А) Производят на основании личного опыта;
 - Б) Производят на основании чертежа;
 - В) Производят на основании совета коллеги;
 - Г) Производят на основании бракованной детали.
- 21.** ... - это нанесение разметочных линий в нескольких плоскостях или на нескольких поверхностях:
- 1. плоскостная разметка;
 - 2. пространственная разметка.
- 22.** Нанесение на заготовку линий и точек, для обозначения границ обработки и центров отверстий называется:
- А) эскиз;
 - Б) разметка;
 - В) чертёж.
- 23.** Что называется шаблоном?
- 1. эскиз детали;
 - 2. пластина, очертания которой соответствуют контуру детали;
 - 3. чертеж детали.
- 24.** Верно ли утверждение, что металл подвергается правке как в холодном, так и в нагретом состоянии?
- 1. да;
 - 2. нет.
- 25.** Верно ли утверждение, что правка и рихтовка имеют одно и то же назначение?
- 1. да;
 - 2. нет.
- 26.** Каким способом устраняются неровности, изгибы, вмятины на заготовке из листового металла?
- 1. разгибанием;
 - 2. правкой;
 - 3. отбортовкой.
- 27.** Что такое правка металла:
- 1. Операция по выправлению изогнутого или покоробленного металла, подвергаются только пластичные материалы;
 - 2. Операция по образованию цилиндрического отверстия в сплошном материале;
 - 3. Операция по образованию резьбовой поверхности на стержне;
 - 4. Операция по удалению слоя металла с заготовки с целью придания нужной формы и размеров.

28. Выбрать инструмент для гибки изделия из проволоки...
1. стальной молоток;
 2. деревянный молоток;
 3. плоскогубцы.
29. В чем отличие правки пруткового материала и валов от полосового?
1. удары должны быть не сильными;
 2. не следует наносить удары по одному и тому же месту;
 3. укладывают выпуклостью к низу и частые слабые удары;
 4. укладывают выпуклостью кверху, наносят удары по выпуклости;
 5. укладывают выпуклостью кверху, наносят удары по выпуклости, поворачивают в процессе выпрямления.
30. Для чего при гибке труб применяется наполнитель?
- А) для удобства в процессе гибки;
 - Б) для предотвращения дефектов при гибки;
 - В) для облегчения процесса гибки.
31. – это слесарная операция, при которой полосы и прутки металла сгибаются под определенным углом и радиусом загиба
1. рубка;
 2. правка;
 3. гибка.
32. Верно ли утверждение, что резанье металла – это операция по разделению металла на части?
1. да;
 2. нет.
33. Шаг ножовочного полотна выбирается от...
1. толщины полотна;
 2. длины полотна;
 3. обрабатываемого материала;
 4. материала полотна.
34. Как необходимо подбирать шаг зубьев ножовочного полотна для разных материалов:
1. Чем тверже материал, тем больше шаг;
 2. Чем тверже металл, тем меньше шаг;
 3. Все равно.
35. ... – это слесарная операция, при которой металл разделяют на части
1. резка;
 2. правки;
 3. гибка.
36. Верно ли утверждение, что рубкой можно удалять с поверхности заготовки лишний слой металла?
1. да;
 2. нет.
37. Крейцмейсель предназначен для ...
1. вырубание смазочных канавок во вкладышах подшипников;
 2. вырубание узких канавок или использование перед применением зубила;

3. рубка или разрубание металла в холодном состоянии;
4. рубка или разрубание металла в горячем состоянии;
5. вырубание профильных канавок специального назначения.

38. Указать основную характеристику молотка:

1. форма бойка;
2. марка материала молотка;
3. длина рукоятки;
4. вес молотка;
5. нет правильного ответа.

39. ... – это слесарная операция, при которой с помощью режущего инструмента с заготовки или детали удаляются лишние слои металла или заготовка разрубается на части

1. рубка;
2. правка;
3. гибка.

40. Чистовая рубка металла это снятие слоя металла толщиной?

- А) от 2,5 до 3 мм;
- Б) от 0,5 до 1 мм;
- В) от 1,5 до 2 мм.

41. ... применяют для опилования баббита, кожи, дерева, резины, кости и т.д.:

1. напильники с одинарной насечкой;
2. напильники с двойной насечкой;
3. напильники с рашпильной насечкой.

42. ...применяются для опилования твердых материалов, с большим сопротивлением резанию:

1. напильники с одинарной насечкой;
2. напильники с двойной насечкой;
3. напильники с рашпильной насечкой.

43. Можно ли с помощью напильников обрабатывать криволинейные поверхности?

1. да;
2. нет.

44. Что такое опилование:

1. Операция по удалению сломанной пилы с места разреза на поверхности заготовки;
2. Операция по распиливанию заготовки или детали на части;
3. Операция по удалению с поверхности заготовки слоя металла при помощи режущего инструмента – напильника;
4. Операция по удалению металлических опилок с поверхности заготовки или детали.

45. Какие инструменты применяются при опиловании:

1. Плоскогубцы, круглогубцы, кусачки;
2. Молоток с круглым бойком, молоток с квадратным бойком;
3. Шабер плоский, зубило, киянка;
4. Напильники, надфили, рашпили.

46. Назовите типы насечек напильников:

1. Треугольная, ямочная, квадратная, овальная;
 2. Линейная, параллельная, перпендикулярная;
 3. Протяжная, ударная, строганная, упорная;
 4. Одинарная, двойная перекрестная, дуговая, рашпильная.
47. Для получения каких отверстий по качеству применяют сверление?
- А) ответственных - очень высокого качества;
 - Б) не ответственных – не высокой степени точности.
48. ... называется процесс образования отверстий в сплошном материале режущим инструментом:
1. припасовкой;
 2. распиливанием;
 3. сверлением.
49. Как называется инструмент для получения отверстия в сплошном материале?
1. зубило;
 2. сверло;
 3. молоток.
50. Что такое сверло?
1. Режущий инструмент, которым распиливают заготовку на части;
 2. Режущий инструмент, которым образуют цилиндрические отверстия;
 3. Режущий инструмент, применяемый при паянии;
 4. Режущий инструмент, которым нарезают резьбу.
51. ... называется расстояние между вершинами двух соседних витков, измеряемое параллельно оси:
1. профилем резьбы;
 2. шагом резьбы;
 3. глубиной резьбы;
 4. наружным диаметром резьбы.
52. ... называется расстояние от вершины резьбы до ее основания, т.е. высота уступа
1. профилем резьбы;
 2. шагом резьбы;
 3. глубиной резьбы;
 4. наружным диаметром резьбы.
53. ... называется наибольший диаметр, измеряемый по вершине резьбы – перпендикуляр оси:
1. профилем резьбы;
 2. шагом резьбы;
 3. глубиной резьбы;
 4. наружным диаметром резьбы.
54. Инструмент для нарезания внутренней резьбы называется:
- А) плашка;
 - Б) вороток;
 - В) метчик.
55. Инструмент для нарезания наружной резьбы, называется:

- А) плашка;
 - Б) метчик;
 - В) вороток.
56. Какой вид соединений относится к разъёмным соединениям:
- А) болтовое соединение;
 - Б) соединение заклёпками;
 - В) подвижное соединение.
57. Как разделяются резьбы по расположению?
- 1. крепежные и ходовые;
 - 2. наружные и внутренние;
 - 3. цилиндрические и конические;
 - 4. правые и левые.
58. К какому виду соединений относится клёпка?
- А) разъёмным;
 - Б) неразъёмным;
 - В) неподвижным.
59. Клепкой называется:
- 1. Процесс соединения двух или нескольких деталей с помощью болтов;
 - 2. Процесс соединения двух или нескольких деталей с помощью клея;
 - 3. Процесс соединения двух или нескольких деталей с помощью заклепок.
60. Как называются головки заклепок:
- 1. Закладная и замыкающая;
 - 2. Первая и вторая;
 - 3. Передняя и задняя.
61. Прочный заклепочный шов применяется для:
- 1. получения соединений повышенной прочности;
 - 2. получения герметичных соединений, но с малой нагрузкой;
 - 3. получения прочного и герметичного одновременно соединения.
62. Плотный заклепочный шов применяется для:
- 1. получения соединений повышенной прочности;
 - 2. получения герметичных соединений, но с малой нагрузкой;
 - 3. получения прочного и герметичного одновременно соединения.
63. ...называется взаимная пригонка двух деталей, сопрягающихся без зазора
- 1. припасовкой;
 - 2. распиливанием;
 - 3. сверлением.
64. Распиливанием называется:
- 1. Обработка отверстий с целью придания им нужной формы;
 - 2. Обработка поверхности для придания нужной шероховатости;
 - 3. Операция, при которой заготовку разделяют на части.
65. Инструмент для проведения распиливания:
- 1. сверло;
 - 2. ножовка по металлу;
 - 3. молоток;
 - 4. напильник и надфили.

66. Пригонкой называется:

1. Обработка детали по шаблону;
2. Обработка одной детали по другой с целью выполнения соединения;
3. Обработка зубила (заточка).

67. Склеивание – это:

1. Процесс соединения деталей с помощью клеев;
2. Процесс точной притирки деталей для молекулярного соединения;
3. Процесс соединения при помощи клепок.

68. Склеивание – это:

1. Разъемное соединение;
2. Неразъемное соединение;
3. Полуразъемное соединение.

69. Сварка – это :

1. Разъемное соединение;
2. Неразъемное соединение;
3. Полуразъемное соединение.

70. Необходимо ли подбирать силу тока в зависимости от толщины электрода и толщины металла:

1. Да;
2. Нет.

Ответы.

№ Во- про- са	От вет	№ Во- про- са	От вет	№ Во- про- са	От вет	№ Во- про- са	От вет	№ Во- про- са	От вет
1	Б	15	1	29	5	43	1	57	2
2	3	16	5	30	Б	44	3	58	Б
3	2	17	Б	31	3	45	4	59	3
4	2	18	Г	32	1	46	4	60	1
5	1	19	А	33	3	47	Б	61	1
6	А	20	Б	34	1	48	3	62	2
7	2	21	2	35	1	49	2	63	1
8	2	22	Б	36	1	50	2	64	1
9	4	23	2	37	2	51	2	65	4
10	1	24	1	38	4	52	3	66	2
11	3	25	1	39	1	53	4	67	1
12	2	26	2	40	Б	54	В	68	2
13	2	27	1	41	3	55	А	69	2
14	2	28	3	42	2	56	А	70	1

КАРТОЧКА ПРОМЕЖУТОЧНОГО КОНТРОЛЯ ЗНАНИЙ

По учебной практике (слесарной)

Студента _____ Группа _____ Вариант _____ Дата _____
(Ф.И.О.)

№ Во- про- са	От вет	№ Во- про- са	От вет	№ Во- про- са	От вет	№ Во- про- са	От вет	№ Во- про- са	От вет
1		15		29		43		57	
2		16		30		44		58	
3		17		31		45		59	
4		18		32		46		60	
5		19		33		47		61	
6		20		34		48		62	
7		21		35		49		63	
8		22		36		50		64	
9		23		37		51		65	
10		24		38		52		66	
11		25		39		53		67	
12		26		40		54		68	
13		27		41		55		69	
14		28		42		56		70	

Критерии оценки знаний

В тестировании всего 70 вопросов. К каждому вопросу есть несколько вариантов ответов (от 2-х до 5-ти). Правильный вариант ответа один вне зависимости от вопроса и формы вопроса. За каждый правильный ответ начисляется 1 балл. Допускается не более 4-х исправлений на весь тест. За каждое пятое (включительно) и более исправлений – минус один балл.

2 (неудовлетворительно) – (менее 35)

3 (удовлетворительно) – (48-36)

4 (хорошо) – (59-49)

5 (отлично) – (70-60)

Комплект контрольно-измерительных материалов №2 для проведения промежуточной аттестации в виде зачета с оценкой.

1. Из каких основных частей состоит автомобиль

1. Двигатель, кузов, шасси.
2. Двигатель, трансмиссия, кузов.
3. Двигатель, шасси, рама.
4. Ходовая часть, двигатель, кузов.
5. Шасси, тормозная система, кузов.

2. Виды двигателей внутреннего сгорания в зависимости от типа топлива.

1. Бензин, дизельное топливо, газ.
2. Бензин, сжиженный газ, дизельное топливо.
3. Жидкое, газообразное, комбинированное.
4. Комбинированное, бензин, газ.
5. Дизельное топливо, твердое топливо, бензин.

3. Перечислите основные детали ДВС.

1. Коленчатый вал, задний мост, поршень, блок цилиндров.
2. Шатун, коленчатый вал, поршень, цилиндр.
3. Трансмиссия, поршень, головка блока, распределительный вал.
4. Поршень, головка блока, распределительный вал.
5. Трансмиссия, головка блока, распределительный вал.

5. Что называется рабочим объемом цилиндра.

1. Объем цилиндра освобождаемый поршнем при движении от ВМТ к НМТ.
2. Объем цилиндра над поршнем в ВМТ.
3. Объем цилиндра над поршнем в НМТ.
4. Сумма рабочих объемов двигателя.
5. Количество цилиндров в двигателе.

5. Что называется литражом двигателя.

1. Сумма полных объемов всех цилиндров двигателя.
2. Сумма рабочих объемов всех цилиндров двигателя.
3. Сумма объемов камер сгорания всех цилиндров двигателя.
4. Количество цилиндров в двигателе.
5. Размер головки блока.

6. Что показывает степень сжатия.

1. Отношение объема камеры сгорания к полному объему цилиндра.
2. Разницу между рабочим и полным объемом цилиндра.
3. Отношение объема камеры сгорания к рабочему объему.
4. Во сколько раз полный объем больше объема камеры сгорания.
5. Расстояние от поршня до коленчатого вала.

7. Что поступает в цилиндр карбюраторного двигателя при такте «впуск»

1. Сжатый, очищенный воздух.
2. Смесь дизельного топлива и воздуха.
3. Очищенный и мелко распыленный бензин.
4. Смесь бензина и воздуха.
5. Очищенный газ.

8. За счет чего воспламеняется горючая смесь в дизельном двигателе.

1. За счет форсунки.
2. За счет самовоспламенения.
3. С помощью искры которая образуется на свече.
4. За счет свечи накаливания.
5. За счет давления сжатия

9. В какой последовательности происходят такты в 4-х тактном ДВС.

1. Выпуск, рабочий ход, сжатие, впуск.
2. Выпуск, сжатие, рабочий ход, впуск.
3. Впуск, сжатие, рабочий ход, выпуск.
4. Впуск, рабочий ход, сжатие, выпуск.
5. Выпуск, рабочий ход, впуск.

10. Перечислите детали которые входят в КШМ.

1. Блок цилиндров, коленчатый вал, шатун, клапан, маховик.
2. Головка блока, коленчатый вал, шатун, поршень, блок цилиндров.
3. Головка блока, коленчатый вал, поршневой палец, распред. вал.
4. Блок цилиндров, коленчатый вал, шатун, термостат, поршневой палец, поршень.
5. Коленчатый вал, шатун, термостат, поршневой палец, поршень.

11. К чему крепиться поршень.

1. К коленчатому валу при помощи поршневого пальца.
2. К шатуну при помощи болтов крепления.
3. К маховику при помощи цилиндров.
4. К шатуну при помощи поршневого пальца.
5. К головке блока.

12. Назначение маховика.

1. Отдавать кинетическую энергию при запуске двигателя.
2. Накапливать кинетическую энергию во время рабочего хода.
3. Соединять двигатель и стартер.
4. Преобразовывать возвратно-поступательное движение во вращательное.
5. Обеспечивать подачу горючей смеси.

13. Какие детали соединяет шатун.

1. Поршень и коленчатый вал.
2. Коленчатый вал и маховик.
3. Поршень и распределительный вал.
4. Распределительный вал и маховик.
5. Блок цилиндров и поршень

14. Через сколько километров пробега автомобиля, необходимо производить замену масла.

1. Через 5 000км.
2. Через 12 000-14 000км.
3. Через 20 000км.
4. Через 10 000 км.

15. Перечислите способы подачи масла к трущимся частям ДВС.

1. Разбрызгиванием, под давлением, комбинированно.
2. Разбрызгиванием, под давлением, совмещенная.
3. Комбинированный, термосифонный, принудительный.
4. Масленным насосом и разбрызгиванием.
5. Разбрызгиванием, под давлением.

16. Назначение термостата.

1. Ограничивает подачу жидкости в радиатор.
2. Служит для сообщения картера двигателя с атмосферой.
3. Ускоряет прогрев двигателя и поддерживает оптимальную температуру.
4. Снижает давление в системе охлаждения и предохраняет детали от разрушения при повышении давления.
5. Служит для сообщения картера двигателя с камерой сгорания.

17. За счет чего циркулирует жидкость в принудительной системе охлаждения.

1. За счет разности плотностей нагретой и охлажденной жидкости.
2. За счет давления создаваемого масляным насосом.
3. За счет напора создаваемого водяным насосом.
4. За счет давления в цилиндрах при сжатии.
5. За счет давления создаваемого насосом.

18. Перечислите наиболее вероятные причины перегрева двигателя.

1. Поломка термостата или водяного насоса.
2. Применение воды вместо антифриза.
3. Недостаточное количество масла в картере двигателя.
4. Поломка поршня или шатуна.

19. К чему может привести поломка термостата.

1. К перегреву или медленному прогреву двигателя.
2. К повышенному расходу охлаждающей жидкости.
3. К повышению давления в системе охлаждения.
4. К внезапной остановке двигателя.

20. Что входит в большой круг циркуляции жидкости в системе охлаждения.

1. Радиатор, термостат, рубашка охлаждения, масляный насос.
2. Рубашка охлаждения, термостат, радиатор, водяной насос.
3. Рубашка охлаждения, термостат, радиатор.
4. Радиатор, термостат, рубашка охлаждения, расширительный бачок, водяной насос.
5. Термостат, рубашка охлаждения, расширительный бачок, водяной насос.

21. Что входит в малый круг циркуляции жидкости в системе охлаждения.

1. Радиатор, водяной насос, рубашка охлаждения.
2. Рубашка охлаждения, термостат, радиатор.
3. Рубашка охлаждения, термостат, водяной насос.
4. Шатун, поршень и радиатор.
5. Радиатор, водяной насос, рубашка охлаждения, поршень.

22. Назначение карбюратора.

1. Поддерживает оптимальный тепловой режим двигателя в пределах 80-95 град С.
2. Приготовление и подача горючей смеси в цилиндры.
3. Предназначен для впрыскивания бензина в цилиндры под давлением 18МПа.
4. Создание давления впрыска в пределах 15-18 МПа за счет плунжерной пары.

23. Назначение системы холостого хода в карбюраторе.

1. Подача дополнительной порции топлива при пуске двигателя. Воздушная заслонка закрыта.
2. Обеспечение устойчивой работы двигателя без нагрузки при малых оборотах коленчатого вала. Дроссельная заслонка закрыта.
3. Подача дополнительной порции топлива при резком открытии дроссельной заслонки.
4. Приготовление обедненной смеси на всех режимах работы двигателя.

24. Какой заслонкой в карбюраторном двигателе управляет водитель при нажатии на педаль «газа».

1. Воздушной.
2. Дроссельной.
3. Вначале открывается дроссельная затем воздушная заслонки.
4. Дополнительной заслонкой.
5. Заслонкой расположенной на блоке цилиндров.

25. Назначение инжектора в инжекторном ДВС.

1. Впрыск топлива во впускной трубопровод на впускной клапан.
2. Впрыск топлива в выпускной трубопровод на впускной клапан.
3. Приготовление горючей смеси определенного состава в зависимости от режима работы двигателя.
4. Впуск топлива в выпускной трубопровод на впускной клапан.
5. Впрыск топлива в выпускной трубопровод на выпускной клапан.

26. Где расположен топливный насос в инжекторном двигателе.

1. Между баком и карбюратором.
2. В топливном баке.
3. Между фильтрами «тонкой» и «грубой» очистки.
4. Во впускном трубопроводе.
5. В головке блока.

27. Что управляет впрыском топлива в инжекторе.

1. Электронный блок управления.
2. Топливный насос высокого давления.
3. Регулятор давления установленный на топливной рампе.
4. Специальный топливный насос.
5. Распределитель зажигания.

28. Где образуется рабочая смесь в дизельном двигателе.

1. В цилиндре двигателя.
2. Во впускном трубопроводе при подаче топлива форсункой.
3. В карбюраторе при открытой воздушной заслонке.
4. В камере сгорания.
5. В блоке цилиндров.

29. Назначение ТНВД.

1. Приготовление горючей смеси определенного состава в зависимости от нагрузки на двигатель и частоты вращения коленчатого вала.
2. Для подачи в форсунки двигателя определенной дозы топлива в определенный момент и под требуемым давлением.
3. Для смешивания воздуха и дизельного топлива в камере сгорания цилиндра.
4. Для подачи горючей смеси в двигатель.
5. Для смешивания бензина и воздуха.

30. Что является основными деталями ТНВД.

1. Игла форсунки которая тщательно обрабатывается и притирается к корпусу.
2. Плунжерная пара состоящая из притертых между собой плунжера и гильзы.
3. Гильза цилиндра и поршень с поршневыми кольцами.
4. Поршень и цилиндр.
5. Гильза и блок цилиндров.

31. Какое движение совершает плунжер в топливном насосе высокого давления.

1. Вращательное.
2. Возвратно-поступательное.
3. Круговое под действием кулачкового вала.
4. Сложное.
5. Центробежное.

32. Что входит в систему питания дизельного двигателя.

1. Топливный бак, топливоподкачивающий насос, топливный фильтр, ТНВД, форсунки, воздушный фильтр.
2. Топливный бак, топливоподкачивающий насос, топливный фильтр, карбюратор, форсунки, воздушный фильтр, глушитель.
3. Топливоподкачивающий насос, топливный фильтр, форсунки, воздушный фильтр, топливный бак.
4. Топливный фильтр, форсунки, воздушный фильтр, топливный бак.

33. Назначение аккумуляторной батареи в автомобиле.

1. Для накопления электрической энергии во время работы двигателя.
2. Для питания бортовой сети автомобиля при неработающем двигателе и запуска двигателя.
3. Для создания необходимого крутящего момента при запуске двигателя.
4. Для поддержания необходимого напряжения.
5. Для увеличения силы тока.

34. От чего получает вращение генератор переменного тока в ДВС.

1. От распределительного вала ДВС.
2. От коленчатого вала ДВС.
3. От специального эл. двигателя получающего эл. энергию от аккумулятора.
4. От распределительного вала.
5. От заднего привода.

Ключ к ответам

№ во-проса	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
№ от-вета	1	3	2	1	2	4	4	2	3	2
№ во-проса	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
№ от-вета	4	2	1	4	1	3	3	1	1	2
№ во-проса	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30
№ от-вета	3	2	2	2	1	2	1	1	2	2
№ во-проса	31	32	33	34						
№ от-вета	2	1	2	2						

КАРТОЧКА ПРОМЕЖУТОЧНОГО КОНТРОЛЯ ЗНАНИЙ
По учебной практике (демонтажно-монтажной)

Студента _____ Группа _____ Вариант _____ Да-
 та _____
 (Ф.И.О.)

№ Во-проса	ОТВЕТ	№ Вопросы	ОТВЕТ	№ Вопросы	ОТВЕТ
1		15		29	
2		16		30	
3		17		31	
4		18		32	
5		19		33	
6		20		34	
7		21			
8		22			
9		23			
10		24			
11		25			
12		26			
13		27			
14		28			

Критерии оценки знаний

В тестировании всего 34 вопроса. К каждому вопросу есть несколько вариантов ответов (от 4-х до 5-ти). Привальный вариант ответа один вне зависимости от вопроса и формы вопроса. За каждый правильный ответ начисляется 1 балл. Допускается не более 3-х исправлений на весь тест. За каждое четвертое (включительно) и более исправлений – минус один балл.

2 (неудовлетворительно) – (менее 16)

3 (удовлетворительно) – (24-17)

4 (хорошо) – (29-25)

5 (отлично) – (34-30)

Комплект контрольно-измерительных материалов №3 для проведения промежуточной аттестации в виде зачета с оценкой.

1. Электробезопасность и пожаробезопасность при выполнении электродуговой и газовой сварки.
2. Виды огнетушителей используемые при тушении электроустановок.
3. Техника безопасности при работе со сварочным оборудованием.
4. Виды оборудования для ручной дуговой сварки.
5. Виды обмазок электродов по составу и толщине.
6. Маркировка электродов.
7. Виды сварочных соединений и их обозначение.
8. Охарактеризовать разделку кромок при стыковом соединении.
9. Сварочные трансформаторы и выпрямители. Обслуживание и подготовка к работе.
10. Средства защиты сварщика от поражения электрическим током ультрафиолетового излучения.
11. Как обозначаются сварочные швы на чертежах?
12. Обозначения сварочных швов в зависимости от способа их выполнения.
13. Маркировка сварочной проволоки.
14. Причины возникновения деформаций, способы их устранения.
15. Подготовка металла под сварку, используемый инструмент.
16. Основные параметры для выбора режима сварки.
17. Методы возбуждения сварочной дуги с последующим ее горением.
18. Что называется ниточным, уширенным валиком и их выполнение.
19. Операции при выполнении стыковых и угловых сварочных швов.
20. Что влияет на свариваемость металлов?
21. Сколько видов свариваемости и методы их определения?
22. Какие легирующие элементы в обмазке электродов способствуют увеличению коррозионной стойкости и образованию горячих трещин в сварных швах?
23. Методы испытания сварных швов.
24. Как производится сварка малоуглеродистых, высокоуглеродистых и легированных сталей и чугуна?
25. Метод изготовления кислородного баллона. Освидетельствование и окраска, обслуживание.
26. Обслуживание ацетиленового генератора, газового и ацетиленового баллона.
27. Виды редукторов.
28. Виды работ при настройке редуктора и по окончанию работ.
29. Виды рукавов, горелок и резаков.
30. Какие газы применяются в газовой сварке?
31. Транспортировка баллонов.

32. Безопасное расстояние газового оборудования от открытого пламени.
33. Строение и виды газового пламени и их применение в работе.
34. Присадочная проволока и флюсы.
35. Угол наклона горелки при сварке металла разной толщины.
36. Какой толщины металл сваривается правым, левым способом?
37. С какой целью проводится термическая обработка сварного соединения?
38. Охарактеризовать – отжиг, нормализация и высокий отпуск.
39. Что нужно предпринимать при сварке высокоуглеродистой и легированной стали при низкой температуре?
40. Закалка – назначение.
41. Методы закаливании.
42. Настройка газового пламени в горелке и резаке, экстренное тушение.
43. Движение горелкой и присадочной проволоки при сварке металла.
44. Методы возбуждения сварочной дуги с последующим ее горением.
45. Подготовка металла под сварку.
46. Окончание сварочного шва при электродуговой и газовой сварке.

Критерии оценки к контрольно-измерительному материалу №3:

- Оценка «отлично» выставляется студенту если:
 - на все вопросы даны исчерпывающие ответы;
 - ответы изложены грамотным научным языком, все термины употреблены корректно, все понятия раскрыты верно.
- Оценка «хорошо» выставляется студенту если:
 - на все вопросы даны в целом верные ответы, но с отдельными неточностями, не носящими принципиального характера;
 - в ответах не все термины употреблены правильно, присутствуют отдельные некорректные утверждения или присутствуют грамматические/стилистические погрешности изложения.
- Оценка «удовлетворительно» выставляется студенту если:
 - ответы на вопросы носят фрагментальный характер, верные выводы перемежаются с неверными;
 - студент в целом, ориентируется в тематике пройденных тем учебной дисциплины, но испытывает проблемы с раскрытием отдельных вопросов.
- Оценка «неудовлетворительно» выставляется если:
 - студент имеет значительные пробелы в знаниях пройденного материала, допускает принципиальные ошибки в ответе на вопросы;
 - демонстрирует изменение теоретического материала.

Комплект контрольно-измерительных материалов №4 для проведения промежуточной аттестации в виде зачета с оценкой.

1. Какие требования предъявляются к цилиндрическим поверхностям?

1. цилиндричность, прямолинейность;
2. прямолинейность образующей, цилиндричность, круглость, соосность;
3. круглость, соосность, прямолинейность;

2. Что такое движение подачи?

1. это движение резца по заготовке;
2. это поступательное движение резца, обеспечивающее непрерывное врезание в новые слои металла;
3. это поверхность резания при обработке;

3. Что называется передним углом?

1. угол между передней и задней поверхностью;
2. угол между передней поверхностью и плоскостью перпендикулярной плоскости резания;
3. угол между передней поверхностью и плоскостью резания;

4. Какой инструмент используется для чистовой обработки отверстия?

1. сверло;
2. зенкер;
3. развертка;

5. К классу валов относят детали, у которых:

1. длина значительно больше диаметра;
2. длина значительно меньше диаметра;
3. длина равна диаметру;

6. Что необходимо учитывать при пользовании лимбами:

1. наличие смазки;
2. количество рисок на лимбе;
3. наличие люфтов;

7. Какая резьба характеризуется шагом профиль треугольный, угол профиля 60°

1. метрическая;
2. дюймовая;
3. трапецеидальная,

8. Что такое припуск?

1. слой металла, снятый с заготовки;
2. слой металла под обработку;
3. слой металла, который удаляют с заготовки, чтобы получить из нее деталь;

9.Что называется геометрией резца?

1. углы резца;
2. форма передней поверхности;
3. величина углов головки резца и форма передней поверхности;

10.Какие стали называются легированными?

1. стали, выплавленные в электропечах;
2. стали, содержащие легирующие элементы;
3. стали, выплавленные в мартеновских печах

11.Почему трехкулачковый патрон называют самоцентрирующим?

1. три кулачка одновременно сходятся к центру и расходятся и обеспечивают точное центрирование заготовки;
2. базирование по наружной цилиндрической поверхности;
3. совпадение оси заготовки с осью вращения шпинделя;

12.Как крепятся сверла с цилиндрическим хвостовиком?

1. в пиноли задней бабки при помощи кулачков;
2. в пиноли задней бабки при помощи сверлильного патрона;
3. в пиноли задней бабки при помощи шаблона;

13.Заготовки, каких деталей устанавливают и закрепляют на центрах?

1. заготовки валов при чистовом обтачивании;;
2. заготовки валов, длина которых превышает диаметр в 10 раз;
3. заготовки валов, длина которых превышает диаметр в 5 и более раз;

14.Как рассчитывают допустимый вылет резца из резцедержателя?

1. 1,2 Н (державки резца);
2. 1,5 Н (державки резца);
3. 1 Н (державки резца);

15.Квалитет – это:

1. интервал размеров, изменяющихся по определенной зависимости;
2. совокупность допусков, соответствующих одинаковой степени точности для всех номинальных размеров в заданном интервале;
3. перечень размеров, имеющих одинаковую величину допуска;

16.Какой из перечисленных узлов станка преобразует вращательное движение ходового винта в прямолинейное поступательное движение суппорта?

1. гитара станка;
2. фартук станка;
3. коробка подачи.

17.Каким должен быть зазор между подручником и кругом на заточном станке:

1. не более 6мм;
2. не более 3 мм;
3. не менее 10 мм,

18.Каким из указанных способов целесообразнее получить коническую поверхность (фаску) на конус стержня под нарезание резьбы плашкой:

1. поворотом верхних салазок суппорта
2. широким резцом;
3. смещением корпуса задней бабки;

19.Что влияет на стойкость резца:

1. качество СОЖ, геометрия инструмента;
2. скорость резания;
3. материал инструмента, обрабатываемый материал, качество СОЖ;

20.Какую точность и шероховатость поверхности можно получить сверлением?

1. 5 класс точности, 3 шероховатости;
2. 3 класс точности, 5 шероховатости;
3. 4 класс точности, 2 шероховатости;

21.Причины увода отверстия в сторону от оси вращения:

1. биение торца;
2. режущие кромки различной длины;
3. смещение оси центров;

22.От чего зависит припуск, оставляемый под развертывание:

1. от диаметра развертки;
2. от диаметра отверстия, обрабатываемого материала;
3. от обрабатываемого материала;

23.Чугун – сплав железа с углеродом, содержащий:

1. более 6,67% углерода;
2. более 2,14% углерода;
3. менее 0,8% углерода;

24.Сколько размеров необходимо указать на чертеже для усеченного конуса:

1. два;
2. три;
3. четыре;

25.Какие бывают валы по форме наружных поверхностей:

1. ступенчатые, овальные;
2. гладкие, ступенчатые;
3. гладкие, конусные;

26.Определить допуск отверстия $\text{Æ } 40 \text{ H } 7(0,025; -0,007)$:

1. 0,032;
2. 40,025;
3. 3.39,075;

27.Радиальное биение вала является результатом?:

1. биения шпинделя;
2. неправильной установки резца;
3. неправильного выбора режимов резания;

28..Латунь это сплав:

1. меди с оловом;
2. меди с цинком;
3. меди с хромом;

29.Какие элементы различают на рабочей части развертки:

1. режущая кромка, хвостовик, заборный конус;
2. калибрующая часть, режущая кромка, хвостовик;
3. конус, заборный конус, калибрующая часть;

30.Определить угол заострения резца, если передний угол резания 15,главный задний угол 8 :

1. 67 ;
2. 82 ;
3. 75 ;

31.Гитара сменных колес предназначена:

1. для изменения числа оборотов шпинделя;
2. для передачи вращения ходовому винту;
3. для настройки станка на требуемую подачу;

32.Что является, основным легирующим элементом быстрорежущей стали:

1. хром;
2. кобальт;
3. вольфрам;

33.Какова смертельная сила тока:

1. 0,1 А;
2. 0,5 А;
3. 1 А;

34.Какую поверхность используют в качестве установочной базы при изготовлении сложных дисков:

1. внутреннюю поверхность;
2. наружную поверхность;
3. наружную поверхность, а также уступы и выемки;

35.Что понимается под основными размерами станка:

1. диаметр обрабатываемой детали;
2. габаритные размеры станка;
3. высота центров и расстояние между центрами;

36.Какие различают типы стружек:

1. надлома, скалывания, сливная;
2. надлома, скалывания, деформации;
3. скалывания, надлома, среза;

37.Чему соответствует подача при нарезании резьбы:

1. шагу нарезаемой резьбы;
2. диаметру под нарезание резьбы;
3. длине резьбы;

38.Сколько углерода содержится в стали У12?

1. 0,12%;
2. 12%;
3. 1,2%;

39.Цементация – это:

1. процесс насыщения стали цинком;
2. процесс насыщения стали углеродом;
3. процесс насыщения стали углеродом и азотом;

40. Люнеты применяют при обработке валов, длина которых превышает:

1. 12-15 диаметров;
2. 20- 25 диаметров;
3. 2 – 3 диаметра;

41.Стойкость резца – это:

1. время непосредственной работы резца от заточки до переточки;
2. время работы резца до полной поломки
3. время работы резца при обработке одной детали;

42.Укажите среди перечисленных величин припусков припуски, оставляемые под зенкерование отверстий:

1. 0,1 мм на сторону;
2. от 0,5 мм до 3мм на диаметр;
3. от 0,5 мм до 3 мм на сторону;

43.Где можно получить сталь?

1. в доменных печах;
2. в печах вагранках;
3. в электросталеплавильных и мартеновских печах;

44.Что является основным легирующим элементом быстрорежущей?

1. хром;
2. кобальт;
3. вольфрам;

45.Скорость резания увеличивается если:

1. увеличить подачу;
2. увеличить частоту вращения шпинделя;
3. увеличить глубину резания;
4. уменьшить подачу и увеличить глубину резания

46.Определить скорость резания при обтачивании детали диаметром $D=60\text{мм}$ и число оборотов шпинделя $n=500\text{об/мин}$

1. 94,2 м/мин;
2. 83,6 м/мин;
3. 125,7 м/мин;

47.В единичном производстве при обработке фасонных поверхностей применяют:

1. обработку при помощи конусной линейки;
2. обработку проходными резцами при одновременном использовании продольной и поперечной подачи;
3. обработку при помощи копира;

48.Укажите, чем ограничен наибольший возможный диаметр обрабатываемой заготовки:

1. диаметром отверстия шпинделя;
2. расстоянием от линии центров до станины;
3. расстоянием раздвижения кулачков патрона от центров;

49.Благодаря какому виду обработки достигается упрочнение поверхностного слоя детали:

1. шлифовка;
2. обкатка, раскатка, выглаживание;
3. наклепывание;

50.Сколько составляет припуск под развертывание:

1. 0,5 – 1мм на сторону;
2. 0,08 – 0,2 мм на сторону;
3. 0,5 – 0,8 мм на сторону;

Ключ к ответам

№ вопроса	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
№ ответа	2	2	2	3	1	3	1	3	3	2
№ вопроса	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
№ ответа	3	2	3	2	2	2	2	2	3	1
№ вопроса	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30
№ ответа	3	2	2	2	2	1	1	2	3	1
№ вопроса	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40
№ ответа	3	3	1	3	3	1	1	3	2	1
№ вопроса	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50
№ ответа	1	2	3	3	2	1	2	2	2	1

КАРТОЧКА ПРОМЕЖУТОЧНОГО КОНТРОЛЯ ЗНАНИЙ**По учебной практике (станочной)**

Студента _____ (Ф.И.О.) _____ Группа _____ Вариант _____ Дата _____

№ Во- проса	Ответ	№ Во- проса	Ответ	№ Во- проса	Ответ	№ Во- проса	Ответ
1		15		29		43	
2		16		30		44	
3		17		31		45	
4		18		32		46	
5		19		33		47	
6		20		34		48	
7		21		35		49	
8		22		36		50	
9		23		37			
10		24		38			
11		25		39			
12		26		40			
13		27		41			
14		28		42			

Критерии оценки знаний

В тестировании всего 50 вопросов. К каждому вопросу есть несколько вариантов ответов (от 3-х до 4-х). Правильный вариант ответа один вне зависимости от вопроса и формы вопроса. За каждый правильный ответ начисляется 1 балл. Допускается не более 3-х исправлений на весь тест. За каждое четвертое (включительно) и более исправлений – минус один балл.

2 (неудовлетворительно) – (24 и менее)

3 (удовлетворительно) – (25-34)

4 (хорошо) – (44-35)

5 (отлично) – (50-45)

Основная литература:

1. В.Ф.Глазков, Н.И.Подольский «Введение в специальность».-Учебное пособие. С-П ГАСУ, 2009г.
2. Ю.Т. Чумаченко, Г.В. Чумаченко, А.И. Герасименко «Материаловедение для автомехаников», Учебное пособие, «Феникс», 2008г.
3. Н.Б. Кириченко «Автомобильные эксплуатационные материалы». М: «Академия»,2007г.
4. Г.Г.Чернышев «Сварочное дело». Учебник. М: Профобриздат.,2002г.
5. А.Г. Пузанков «Автомобили». Учебник. М: « Академия», 2005г.
6. Ю.М. Слон «Автомеханик». Ростов-на-Дону. «Феникс», 2003г.
7. А.А.Федорченко «Автослесарь по ремонту двигателей». Учебное пособие, «Феникс»,2009г.
8. Ю.Т. Чумаченко, Г.В. Чумаченко, Н.В. Матегорин «Современный справочник автослесаря». Ростов-на-Дону. «Феникс»,2010г.
9. Ю.Т. Вишневецкий «Материаловедение для автослесарей». Учебник, М., 2007г.
10. В.П. Передерий «Устройство автомобиля». Учебное пособие. М: ИД «Форум», 2006г.
11. А.П. Пехальский, И.А. Пехальский «Устройство автомобилей». Учебник. М: «Академия», 2005г.

Дополнительная литература:

1. А.Т. Долженков, И.С. Левитский, В.М, Саньков «Ремонтное дело», М.,1960
2. В.М.Никифоров «Технология металлов и конструкционные материалы». Учебник. М: Высшая школа, 1980
3. В.В. Масловский «Доводочные и притирочные работы». Учебник. М: Высшая школа, 1974
4. Д.Л. Глизманенко «Сварка и резка металлов». Учебник. М: Высшая школа, 1974
5. Н.И.Макиенко «Общий курс слесарного дела». Учебник. М: Высшая школа, 1989
6. Н.Н.Крапивницкий «Общий курс слесарного дела». Учебник. Ленинград. Машиностроение, 1974
7. Н.И. Каховский и др. «Электродуговая сварка сталей». Справочник, Киев, 1975
8. В.М. Рыбаков «Дуговая и газовая сварка». Учебник. М: Высшая школа, 1986