МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ КРАСНОЯРСКОГО КРАЯ

краевое государственное автономное

профессиональное образовательное учреждение

«Емельяновский дорожно-строительный техникум»

**ФОНД**

**ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ**

**ПО профессиональному модулю**

**ПМ.07 Освоение одной или нескольких профессий рабочих, должностей служащих**

 **18511 Слесарь по ремонту автомобилей**

*23.02.07 Техническое обслуживание и ремонт двигателей, систем и агрегатов автомобилей*

**(код, наименование специальности/профессии)**

|  |  |
| --- | --- |
| Рассмотрено на заседании МК профессионального циклапротокол №\_\_\_ от «\_\_\_»\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_20\_\_ г., Председатель МК\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_/ М.П. Картель (подпись) И.О.Фамилия |  |

р.п. Емельяново.

Фонд оценочных средств составлен в соответствии с рабочей программой, разработанной на основе Федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по *23.02.07 Техническое обслуживание и ремонт двигателей, систем и агрегатов автомобилей* по учебному модулю *ПМ.07 Освоение одной или нескольких профессий рабочих, должностей служащих*

Организация - разработчик:

Краевое государственное автономное профессиональное образовательное учреждение «Емельяновский дорожно-строительный техникум»

Разработчик:

Лукошко Александр Александрович – преподаватель спец дисциплин краевого государственного автономного профессионального образовательного учреждения «Емельяновский дорожно-строительный техникум»

**1. ПАСПОРТ фонда ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ.**

## Общие положения

Фонд оценочных средств по ПМ включает контрольно-измерительные материалы для проведения:

- текущего контроля знаний (входного, оперативного (поурочного), рубежного, (по разделам и укрупненным темам);

- промежуточной аттестации студентов (итогового контроля по завершению изучения дисциплины).

**Формы проведения текущего контроля** по дисциплине:

тестирование, практические и контрольные работы.

**1.3. ПРАВИЛА ОФОРМЛЕНИЯ РЕЗУЛЬТАТОВ ОЦЕНИВАНИЯ**

|  |  |
| --- | --- |
| **Предмет оценивания****1** | **Правила оформления результатов** **(освоено/не освоено, зачтено/не зачтено, оценочная система, балльная система)****2** |
| У1 - Выполнять метрологическую поверку средств измерений | Результаты работы оцениваются по 5-ти балльной системе |
| У2 - выбирать и пользоваться инструментами и приспособлениями для слесарных работ; | Результаты работы оцениваются по 5-ти балльной системе |
| У3 - снимать и устанавливать агрегаты и узлы автомобиля; | Результаты работы оцениваются по 5-ти балльной системе |
| У4 - определять неисправности и объем работ по их устранению и ремонту; | Результаты работы оцениваются по 5-ти балльной системе |
| У5 -. определять способы и средства ремонта; | Результаты работы оцениваются по 5-ти балльной системе |
| У6- применять диагностические приборы и оборудование; | Результаты работы оцениваются по 5 |
| У7 - использовать специальный инструмент, приборы, оборудование; | Результаты работы оцениваются по 5 |
| З1 - средства метрологии, стандартизации и сертификации; | Результаты работы оцениваются по 5-ти балльной системе |
| З2 - основные методы обработки автомобильных деталей; | Результаты работы оцениваются по 5-ти балльной системе |
| З3 - устройство и конструктивные особенности обслуживаемых автомобилей; | Результаты работы оцениваются по 5-ти балльной системе |
| З4 - назначение и взаимодействие основных узлов ремонтируемых автомобилей;технические условия на регулировку и испытание отдельных механизмов | Результаты работы оцениваются по 5 |
| З5 - виды и методы ремонта;способы восстановления деталей | Результаты работы оцениваются по 5 |

**2. КОМПЛЕКТ ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ**

Таблица 8.

|  |  |
| --- | --- |
| **Освоенные умения** | **Показатели оценки результата** |
| **1** | **2** |
| У. 1Выполнять метрологическую поверку средств измерений | Выполняет градуировку и проверку микрометров, штангенциркуля, линейки в лабораторных условиях согласно ГОСТ. |
| У.2.1Выбирать и пользоваться инструментами и приспособлениями для слесарных работ; | Выбирает инструменты для слесарных работ в соответствии с технологическим процессом.Выбирает   приспособления для слесарных работ всоответствиями с заданными критериями, характеристиками детали. |
| У 2.2Пользоваться инструментами и приспособлениями для слесарных работ | Отрабатывает методы пользования инструментами и приспособлениями для слесарных работ |
| У.3 снимать и устанавливать агрегаты и узлы автомобиля. | Применяет специальные инструменты и приборы,Настраивает специальные приборыПодбирает специальное оборудование |
| **Освоенные знания** | **Показатели оценки результата** |
| З.2Основные методы обработки автомобильных деталей. | Определяет сущность понятий: разметка, рубка, резка,  правка, гибка металла, опиливание, резьба, клепка, паяние, лужение;Называет последовательность технологических операций для обработки заданной детали;Выбирает инструменты и приспособления в соответствии с заданным технологическим процессом;Выбирает контрольно-измерительные инструменты и приспособления для контроля качества изготовления детали по заданному образцу. |
| З.3Способы восстановления деталей. | Объясняет сущность различных способов восстановления  деталей.Дает сравнительный анализ способов восстановления  деталей. |
|   |   |
|   |   |

**Тема 1.Разметка плоскостная.**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Освоенные умения****Код** | **Показатели оценки результата** | **Задания** |
| **1** | **2** |  |
| У. 1Выполнять метрологическую поверку средств измерений | Организует рабочее место в соответствии с заданным технологическим процессом (выбор инструментов, приспособлений и т.д.). Выполняет градуировку и проверку микрометров, штангенциркуля, линейки в лабораторных условиях согласно ГОСТ. | Задание 1.1.1Задание 1.1.2 |
| У 2.2Пользоваться инструментами и приспособлениями для слесарных работ. | Использует линейки измерительные металлические, циркули разметочные, чертилки, угольники, кернеры, кисточки в соответствии с заданным технологическим процессом. | Задание 1.1.1Задание 1.1.2 |
| **Освоенные знания****Код** | **Показатели оценки результата** | **Задания** |
| З.2Основные методы обработки автомобильных деталей. | Называет виды разметки.Перечисляет инструменты необходимые для нанесения разметки. | Задание 1.1.1Задание 1.1.2 |

**Задание 1.1.1 Тест**

1. 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

2. 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

3. 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

4. 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

5. Выбрать правильный ответ
Что такое накернивание:
а) Это операция по нанесению точек-углублений на поверхности детали
б) Это операция по удалению заусенцев с поверхности детали
в) Это операция по распиливанию квадратного отверстия
г) Это операция по выпрямлению покоробленного.

Эталоны ответов

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| № вопроса | Эталон ответа | Количество баллов |
| 1 | б | 1 балл |
| 2 | г | 1 балл |
| 3 | а | 1 балл |
| 4 | б | 1 балл |
| 5 | а | 1 балл |

Критерии оценки:

5 баллов – «5», 4 балла – «4», 3 балла – «3», 2 и менее баллов – «2»

**Задание 1.1.2**

Карточка-задание «Разметка» содержит следующие вопросы:

1.Инструмент для накернивания рисок и центров отверстий.
2. Углубления от кернера, которые получаются в металле.
3. Металл для разметки будущей детали.
4. Инструмент, которым наносят удары по кернеру.
5. Инструмент, которым измеряют и откладывают размеры.
6. Инструмент для проведения риски.
7. Инструмент для контроля прямого угла.
8. Название линии, проведенной чертилкой.

Эталоны ответов

1. Кернер. 2. Метка. 3. Заготовка. 4. Молоток. 5. Линейка. 6. Чертилка. 7. Угольник. 8. Риска.

Критерии оценки:

8 баллов – «5», 7 баллов – «4», 6 баллов – «3», 5 и менее баллов – «2»

**Тема 2. Рубка металла**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Освоенные умения****Код** | **Показатели оценки результата** | **Задания** |
| **1** | **2** |  |
| У.2 Выбирать и пользоваться инструментами и приспособлениями для слесарных работ. | Организует рабочее место в соответствии с заданным технологическим процессом (выбор инструментов, приспособлений и т.д.). Подбирает инструменты и приспособления для подгоночных, притирочных, шлифовочных работ и работ по доводке, опиливанию, шабрению, рубке металла согласно ГОСТ. | Задание 1.1.1Задание 1.1.2 |
| У 2.2Пользоваться инструментами и приспособлениями для слесарных работ. | Использует линейки измерительные металлические, циркули разметочные, чертилки, угольники, кернеры, кисточки в соответствии с заданным технологическим процессом. | Задание 1.1.1Задание 1.1.2 |
| **Освоенные знания****Код** | **Показатели оценки результата** | **Задания** |
| З.2Основные методы обработки автомобильных деталей. | Называет виды разметки.Перечисляет инструменты необходимые для нанесения разметки. | Задание 1.1.1Задание 1.1.2 |

Задание 1.2.1

Карточка-задание «Рубка» содержит следующие вопросы:

1. Инструмент с узким лезвием для рубки металла.

2. Инструмент для рубки металла.

3. Приспособление для закрепления металла при рубке.

4. Приспособление, на которое кладут металл при рубке.

Эталоны ответов:

1. Крейцмейсель. 2. Зубило. 3. Тиски. 4. Плита.  5. Рубка.

Критерии оценки:

5 баллов – «5», 4 балла – «4», 3 балла – «3», 2 и менее баллов – «2»

**Тема 3. Правка и гибка металла**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Освоенные умения****Код** | **Показатели оценки результата** | **Задания** |
| **1** | **2** |  |
| У.2 Выбирать и пользоваться инструментами и приспособлениями для слесарных работ. | Организует рабочее место в соответствии с заданным технологическим процессом (выбор инструментов, приспособлений и т.д.). Подбирает инструменты и приспособления для подгоночных, притирочных, шлифовочных работ и работ по доводке, опиливанию, шабрению, рубке металла согласно ГОСТ. | Задание 1.1.1Задание 1.1.2  |
| У 2.2Пользоваться инструментами и приспособлениями для слесарных работ. | Использует линейки измерительные металлические, циркули разметочные, чертилки, угольники, кернеры, кисточки в соответствии с заданным технологическим процессом. | Задание 1.1.1Задание 1.1.2  |
| **Освоенные знания****Код** | **Показатели оценки результата** | **Задания** |
| З.2Основные методы обработки автомобильных деталей. | Называет виды разметки.Перечисляет инструменты необходимые для нанесения разметки. | Задание 1.1.1Задание 1.1.2 |

**Тема 4. Правка и гибка металла**

**Тема 4. Резка металла**

**Тема 5. Опиливание металла**

**Тема 6. Сверление, зенкованные и развёртывание**

**Тема 7. Нарезание резьбы**

**Тема 8. Клёпка**

**Тема 10. Шабрение**

**Тема 11. Притирка**

**Тема 12. Пайка, лужение,**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Освоенные умения****Код** | **Показатели оценки результата** | **Задания** |
| **1** | **2** |  |
| У.2 Выбирать и пользоваться инструментами и приспособлениями для слесарных работ. | Организует рабочее место в соответствии с заданным технологическим процессом (выбор инструментов, приспособлений и т.д.). Подбирает инструменты и приспособления для подгоночных, притирочных, шлифовочных работ и работ по доводке, опиливанию, шабрению, рубке металла согласно ГОСТ. | Задание 1.1.1Задание 1.1.2  |
| У 2.2Пользоваться инструментами и приспособлениями для слесарных работ. | Использует линейки измерительные металлические, циркули разметочные, чертилки, угольники, кернеры, кисточки в соответствии с заданным технологическим процессом. | Задание 1.1.1Задание 1.1.2  |
| **Освоенные знания****Код** | **Показатели оценки результата** | **Задания** |
| З.2Основные методы обработки автомобильных деталей. | Называет виды разметки.Перечисляет инструменты необходимые для нанесения разметки. | Задание 1.1.1Задание 1.1.2 |

**Тема 5. Правка и гибка металла**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Освоенные умения****Код** | **Показатели оценки результата** | **Задания** |
| **1** | **2** |  |
| У.2 Выбирать и пользоваться инструментами и приспособлениями для слесарных работ. | Организует рабочее место в соответствии с заданным технологическим процессом (выбор инструментов, приспособлений и т.д.). Подбирает инструменты и приспособления для подгоночных, притирочных, шлифовочных работ и работ по доводке, опиливанию, шабрению, рубке металла согласно ГОСТ. | Задание 1.1.1Задание 1.1.2  |
| У 2.2Пользоваться инструментами и приспособлениями для слесарных работ. | Использует линейки измерительные металлические, циркули разметочные, чертилки, угольники, кернеры, кисточки в соответствии с заданным технологическим процессом. | Задание 1.1.1Задание 1.1.2  |
| **Освоенные знания****Код** | **Показатели оценки результата** | **Задания** |
| З.2Основные методы обработки автомобильных деталей. | Называет виды разметки.Перечисляет инструменты необходимые для нанесения разметки. | Задание 1.1.1Задание 1.1.2 |

**Тема 6. Правка и гибка металла**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Освоенные умения****Код** | **Показатели оценки результата** | **Задания** |
| **1** | **2** |  |
| У.2 Выбирать и пользоваться инструментами и приспособлениями для слесарных работ. | Организует рабочее место в соответствии с заданным технологическим процессом (выбор инструментов, приспособлений и т.д.). Подбирает инструменты и приспособления для подгоночных, притирочных, шлифовочных работ и работ по доводке, опиливанию, шабрению, рубке металла согласно ГОСТ. | Задание 1.1.1Задание 1.1.2  |
| У 2.2Пользоваться инструментами и приспособлениями для слесарных работ. | Использует линейки измерительные металлические, циркули разметочные, чертилки, угольники, кернеры, кисточки в соответствии с заданным технологическим процессом. | Задание 1.1.1Задание 1.1.2  |
| **Освоенные знания****Код** | **Показатели оценки результата** | **Задания** |
| З.2Основные методы обработки автомобильных деталей. | Называет виды разметки.Перечисляет инструменты необходимые для нанесения разметки. | Задание 1.1.1Задание 1.1.2 |

**Тема 7. Правка и гибка металла**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Освоенные умения****Код** | **Показатели оценки результата** | **Задания** |
| **1** | **2** |  |
| У.2 Выбирать и пользоваться инструментами и приспособлениями для слесарных работ. | Организует рабочее место в соответствии с заданным технологическим процессом (выбор инструментов, приспособлений и т.д.). Подбирает инструменты и приспособления для подгоночных, притирочных, шлифовочных работ и работ по доводке, опиливанию, шабрению, рубке металла согласно ГОСТ. | Задание 1.1.1Задание 1.1.2  |
| У 2.2Пользоваться инструментами и приспособлениями для слесарных работ. | Использует линейки измерительные металлические, циркули разметочные, чертилки, угольники, кернеры, кисточки в соответствии с заданным технологическим процессом. | Задание 1.1.1Задание 1.1.2  |
| **Освоенные знания****Код** | **Показатели оценки результата** | **Задания** |
| З.2Основные методы обработки автомобильных деталей. | Называет виды разметки.Перечисляет инструменты необходимые для нанесения разметки. | Задание 1.1.1Задание 1.1.2 |

**Тема 8. Правка и гибка металла**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Освоенные умения****Код** | **Показатели оценки результата** | **Задания** |
| **1** | **2** |  |
| У.2 Выбирать и пользоваться инструментами и приспособлениями для слесарных работ. | Организует рабочее место в соответствии с заданным технологическим процессом (выбор инструментов, приспособлений и т.д.). Подбирает инструменты и приспособления для подгоночных, притирочных, шлифовочных работ и работ по доводке, опиливанию, шабрению, рубке металла согласно ГОСТ. | Задание 1.1.1Задание 1.1.2  |
| У 2.2Пользоваться инструментами и приспособлениями для слесарных работ. | Использует линейки измерительные металлические, циркули разметочные, чертилки, угольники, кернеры, кисточки в соответствии с заданным технологическим процессом. | Задание 1.1.1Задание 1.1.2  |
| **Освоенные знания****Код** | **Показатели оценки результата** | **Задания** |
| З.2Основные методы обработки автомобильных деталей. | Называет виды разметки.Перечисляет инструменты необходимые для нанесения разметки. | Задание 1.1.1Задание 1.1.2 |

**Тема 9. Правка и гибка металла**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Освоенные умения****Код** | **Показатели оценки результата** | **Задания** |
| **1** | **2** |  |
| У.2 Выбирать и пользоваться инструментами и приспособлениями для слесарных работ. | Организует рабочее место в соответствии с заданным технологическим процессом (выбор инструментов, приспособлений и т.д.). Подбирает инструменты и приспособления для подгоночных, притирочных, шлифовочных работ и работ по доводке, опиливанию, шабрению, рубке металла согласно ГОСТ. | Задание 1.1.1Задание 1.1.2  |
| У 2.2Пользоваться инструментами и приспособлениями для слесарных работ. | Использует линейки измерительные металлические, циркули разметочные, чертилки, угольники, кернеры, кисточки в соответствии с заданным технологическим процессом. | Задание 1.1.1Задание 1.1.2  |
| **Освоенные знания****Код** | **Показатели оценки результата** | **Задания** |
| З.2Основные методы обработки автомобильных деталей. | Называет виды разметки.Перечисляет инструменты необходимые для нанесения разметки. | Задание 1.1.1Задание 1.1.2 |

**Тема 10. Правка и гибка металла**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Освоенные умения****Код** | **Показатели оценки результата** | **Задания** |
| **1** | **2** |  |
| У.2 Выбирать и пользоваться инструментами и приспособлениями для слесарных работ. | Организует рабочее место в соответствии с заданным технологическим процессом (выбор инструментов, приспособлений и т.д.). Подбирает инструменты и приспособления для подгоночных, притирочных, шлифовочных работ и работ по доводке, опиливанию, шабрению, рубке металла согласно ГОСТ. | Задание 1.1.1Задание 1.1.2  |
| У 2.2Пользоваться инструментами и приспособлениями для слесарных работ. | Использует линейки измерительные металлические, циркули разметочные, чертилки, угольники, кернеры, кисточки в соответствии с заданным технологическим процессом. | Задание 1.1.1Задание 1.1.2  |
| **Освоенные знания****Код** | **Показатели оценки результата** | **Задания** |
| З.2Основные методы обработки автомобильных деталей. | Называет виды разметки.Перечисляет инструменты необходимые для нанесения разметки. | Задание 1.1.1Задание 1.1.2 |

**Тема 11. Правка и гибка металла**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Освоенные умения****Код** | **Показатели оценки результата** | **Задания** |
| **1** | **2** |  |
| У.2 Выбирать и пользоваться инструментами и приспособлениями для слесарных работ. | Организует рабочее место в соответствии с заданным технологическим процессом (выбор инструментов, приспособлений и т.д.). Подбирает инструменты и приспособления для подгоночных, притирочных, шлифов очных работ и работ по доводке, опиливанию, шабрению, рубке металла согласно ГОСТ. | Задание 1.1.1Задание 1.1.2  |
| У 2.2Пользоваться инструментами и приспособлениями для слесарных работ. | Использует линейки измерительные металлические, циркули разметочные, чертилки, угольники, кернеры, кисточки в соответствии с заданным технологическим процессом. | Задание 1.1.1Задание 1.1.2  |
| **Освоенные знания****Код** | **Показатели оценки результата** | **Задания** |
| З.2Основные методы обработки автомобильных деталей. | Называет виды разметки.Перечисляет инструменты необходимые для нанесения разметки. | Задание 1.1.1Задание 1.1.2 |

**Тема 12. Правка и гибка металла**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Освоенные умения****Код** | **Показатели оценки результата** | **Задания** |
| **1** | **2** |  |
| У.2 Выбирать и пользоваться инструментами и приспособлениями для слесарных работ. | Организует рабочее место в соответствии с заданным технологическим процессом (выбор инструментов, приспособлений и т.д.). Подбирает инструменты и приспособления для подгоночных, притирочных, шлифовочных работ и работ по доводке, опиливанию, шабрению, рубке металла согласно ГОСТ. | Задание 1.1.1Задание 1.1.2  |
| У 2.2Пользоваться инструментами и приспособлениями для слесарных работ. | Использует линейки измерительные металлические, циркули разметочные, чертилки, угольники, кернеры, кисточки в соответствии с заданным технологическим процессом. | Задание 1.1.1Задание 1.1.2  |
| **Освоенные знания****Код** | **Показатели оценки результата** | **Задания** |
| З.2Основные методы обработки автомобильных деталей. | Называет виды разметки.Перечисляет инструменты необходимые для нанесения разметки. | Задание 1.1.1Задание 1.1.2 |

**Тема 13. Правка и гибка металла**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Освоенные умения****Код** | **Показатели оценки результата** | **Задания** |
| **1** | **2** |  |
| У.2 Выбирать и пользоваться инструментами и приспособлениями для слесарных работ. | Организует рабочее место в соответствии с заданным технологическим процессом (выбор инструментов, приспособлений и т.д.). Подбирает инструменты и приспособления для подгоночных, притирочных, шлифов очных работ и работ по доводке, опиливанию, шабрению, рубке металла согласно ГОСТ. | Задание 1.1.1Задание 1.1.2  |
| У 2.2Пользоваться инструментами и приспособлениями для слесарных работ. | Использует линейки измерительные металлические, циркули разметочные, чертилки, угольники, кернеры, кисточки в соответствии с заданным технологическим процессом. | Задание 1.1.1Задание 1.1.2  |
| **Освоенные знания****Код** | **Показатели оценки результата** | **Задания** |
| З.2Основные методы обработки автомобильных деталей. | Называет виды разметки.Перечисляет инструменты необходимые для нанесения разметки. | Задание 1.1.1Задание 1.1.2 |

1.К тонкому листовому металлу относятся листы металла:

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

2. Нанесение на заготовку линий и точек, для обозначения границ обработки и центров отверстий называется:

А) эскиз;
Б) разметка;
В) чертёж.

3. К какому виду соединений относится клёпка?

А) разъёмным;
Б) неразъёмным;
В) неподвижным.

4. Инструмент для нарезания внутренней резьбы называется:

А) плашка;
Б) вороток;
В) метчик.

5. Кернер, это инструмент используемый:

А) для выполнения отверстий;
Б) для рубки металла;
В) для разметки.

6. Шарнирное соединение относится:

А) к неразъёмным соединениям;
Б) к неподвижным соединениям;
В) к подвижным соединениям.

7. Распиливание отверстий и пройм выполняется:

А) напильником;
Б) круглым напильником;
В) слесарной ножовкой.

8. Изображение детали в натуральную величину, или в масштабе с простановкой размеров, это:

А) чертёж;
Б) эскиз;
В) наглядное изображение.

9. Из перечисленных напильников наиболее крупную насечку имеет:

А) драчёвый;
Б) бархатный;
В) личной.

10.Отделка изделий служит для:

А) придания изделию лучшего эстетического вида;
Б) придания изделию лучшего эстетического вида, защиты изделия от коррозии;
В) придания изделию лучшего эстетического вида, защиты изделия от коррозии, продления срока службы изделия.

11. Инструмент для нарезания наружной резьбы, называется:

А) плашка;
Б) метчик;
В) вороток.

12. На токарном станке ТВ-7, можно выполнить следующие операции:

А) обтачивание, нарезание резьбы, фрезерование;
Б) обтачивание, сверление, нарезание резьбы, растачивание;
В) обтачивание, сверление, фрезерование канавок, шлифование.

13.На каком из перечисленных станков осуществляются основные движения: *вращательное и поступательное движения инструмента?*

А) На сверлильном;
Б) На токарном;
В) На фрезерном.

14. Для закрепления заготовок на сверлильном станке служат:

А) трёх кулачковый патрон, машинные тиски, прижимные планки;
Б) слесарные тиски, прижимные планки, ручные тиски;
В) машинные тиски, прижимные планки, ручные тиски.

15. Точность измерения штангенциркуля ШЦ-1:

А) 0,05 мм;
Б) 0,1 мм;
В) 1 мм.

16. Коррозия, это разрушение металлов и сплавов, в следствии:

А) воздействия на них внешних сил;
Б) воздействия их с внешней средой;
В) воздействия их с внешней средой и воздействия на них внешних сил.

17. Основными движениями на токарном станке считаются:

А) вращательное движение заготовки и поступательное движение инструмента (резца, сверла);
Б) вращательное движение инструмента и поступательное движение заготовки;
В) вращательное и поступательное движение инструмента.

18. При выполнении какой из перечисленных слесарных операций, не оставляют припуск на последующую обработку?

А) Резание ножовкой;
Б) Рубка металла;
В) Резание слесарными ножницами.

19. Свойство металла возвращать свою первоначальную форму, после прекращения действия внешних сил это:

А) прочность;
Б) упругость;
В) пластичность.

20. Коррозионная стойкость металла, это:

А) механическое свойство;
Б) химическое свойство;
В) физическое свойство.

21. Каким из перечисленных свойств непременно должен обладать металл для изготовления заклёпок:

А) пластичность;
Б) прочность;
В) упругость.

22. Сталь, это сплав железа с углеродом, где:

А) углерода не менее 2%;
Б) углерода от 2% до 4%;
В) углерода не более 2%.

23. Кровельная сталь, это листовой металл толщиной:

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

24. Свойство металла – твёрдость, относится к:

А) физическим свойствам;
Б) механическим свойствам
В) химическим свойствам.

25. Термическая обработка стали, при которой изделие становиться более твёрдым, называется:

А) отжиг;
Б) воронение;
В) закалка.

26. С увеличением содержания углерода сталь становится:

А) более мягкой;
Б) более пластичной;
В) более твёрдой и хрупкой.

27. Отделка изделий шлифованием выполняется при помощи:

А) личного напильника;
Б) драчёвого напильника или шлифовальной шкурки;
В) бархатного напильника или шлифовальной шкурки.

28. Какие металлы и сплавы более подвержены коррозии:

А) чёрные металлы;
Б) цветные металлы и их сплавы;
В) легированные стали.

29. К обработке металлов без снятия стружки относится:

А) обработка на фрезерном станке;
Б) литейное производство;
В) нарезание резьбы.

30. Чугун по сравнению со сталью:

А) более прочный;
Б) более мягкий;
В) более твёрдый.

31. Основным инструментом для работы на токарном станке является:

А) фреза;
Б) сверло;
В) резец.

32. Плоским напильником обрабатывают:

А) плоские поверхности;
Б) плоские и вогнутые поверхности;
В) плоские и выпуклые поверхности.

33. Какой вид соединений относится к разъёмным соединениям:

А) болтовое соединение;
Б) соединение заклёпками;
В) подвижное соединение.

34. Какой из перечисленных способов разметки наиболее приемлем для пространственной разметки:

А) по чертежу;
Б) по образцу;
В) по шаблону.

35. Выберете наиболее простой способ разметки из перечисленных:

А) по образцу;
Б) по шаблону;
В) по чертежу.

36. Выполняя рубку в тисках мы сможем:

А) разрубить и вырубить;
Б) вырубить;
В) отрубить.

37. Как называется отверстие, показанное на рисунке:

А) глухое;
Б) сквозное;
В) не полное.

38. Инструмент для клёпки – *натяжка* используется:

А) для клёпки впотай;
Б) для клёпки заклёпками с полукруглой головкой;
В) в обоих перечисленных случаях.

39. На каком рисунке, изображена заклёпка с потайной головкой?

А) на рисунке: *б* и *в*
Б) на рисунке: *г* и *д*
В) на рисунке: *б*.

40. В каком варианте ответа перечислены только приспособления:

А) вороток, машинные тиски, станина, плашкодержатель;
Б) слесарные тиски, машинные тиски, шпиндель, вороток;
В) машинные тиски, вороток, плашкодержатель, слесарные тиски, трёхкулачковый патрон.

|  |  |
| --- | --- |
| **Вопрос, версии ответов.** | **Правильный ответ** |
| **6. Какое оборудование находится на рабочем месте в слесарной мастерской?**1) столярный верстак;2) слесарный верстак;3) ученический стол. |  |
| **7. В каком состоянии может находиться металл при обработке?**1) в горячем или холодном;2) в горячем;3) в холодном. |  |
| **8. Каким способом устраняются неровности, изгибы, вмятины на заготовке из листового металла?**1) разгибанием;2) правкой;3) от бортовкой. |  |
| **9. Как  называется специальность рабочего, выполняющего сборку изделий?**1) слесарь-сборщик;2) токарь;3) слесарь. |  |
| **10. Что называется шаблоном?**1) эскиз детали;2) пластина, очертания которой соответствуют контуру детали;3) чертеж детали. |  |
| **11. Какие инструменты необходимо иметь для разметки деталей на заготовке    из листового металла?**1) разметочный и измерительный инструменты, чертеж или шаблон;2) разметочный инструмент, чертеж и рисунок;3) измерительный инструмент, шаблон и рисунок. |  |
| **12. Какой измерительный инструмент применяется при разметке по чертежу?**1) стальная линейка, разметочный циркуль;2) стальная линейка, угольник;3) стальная линейка, разметочный циркуль, угольник. |  |
| **13. Как называется специальность рабочего, размечающего детали на  заготовке?**1) жестянщик;2) слесарь;3) разметчик. |  |
| **14. Какая линия называется основной?**1) линия изгиба на заготовке;2) линия, от которой начинаются все измерения;3) любая линия на заготовке. |  |
| **15. Какую разметку необходимо выполнить для изготовления коробки?**1) плоскостную;2) линейную;3) пространственную. |     |
| **16. Как размечаются заготовки при массовом производстве одинаковых    деталей?**1) по чертежу;2) по шаблону;3) по эскизу. |     |
| **17. Что достигается при разметке по шаблону?**1) экономия материала;2) экономия времени, упрощение процесса разметки;3) точность разметки. |    |
| **19. Пластмасса представляет собой:**1) смесь смолы и наполнителя,2) смолу. |   |
| **20. Из перечисленного, что не является пластмассой:**1) органическое стекло,2) текстолит,3) гранит. |   |
| **21. Литье пластмасс используют для:**1) изготовления изделий с отверстием малого диаметра,2)  изготовления изделий с отверстием большого диаметра.  |   |
| **22. Термореактивная пластмасса с основой из хлопчатобумажных тканей называется:**1) карболит,2) эбонит,3) текстолит.  |   |

**Тест: *Металлообработка***

1. ***1.      Слесарная ножовка***
2. Штифты, Рамка, Неподвижная головка, Ножовочное плотно, Подвижная головка, Хвостовик с ручкой, Гайка, Прорези
3. Гайка, Рамка, Подвижная головка, Ножовочное полотно, Неподвижная головка, Хвостовик с  ручкой, Штифты, Прорези
4. Гайка, Рамка, Неподвижная головка, Ножовочное полотно, Подвижная головка, Хвостовик с ручкой, Прорези, Штифты

***2.      Производство проволоки:***

1. Валки, Проволока, Фильеры
2. Фильеры, Проволока, Валки
3. Проволока, Валки, Фильеры

***3.      Сортовой прокат:***

1. Треугольник, Уголок, Рельс, Шестигранник, Квадрат, Полоса, Швеллер, Круг
2. Треугольник, Рельс, Уголок, Шестигранник, Квадрат, Полоса, Швеллер, Круг
3. Уголок, Треугольник, Швеллер, Рельс, Квадрат, Полоса, Шестигранник, Круг

***4.      Инструмент для обработки металла***

1.Зубило, Стамеска, Напильник, Кернер, Рубанок, Плоскогубцы

2.Молоток, Зубило, Плоскогубцы, Напильник, Крейцмессель, Кернер

3.Напильник, Долото, Кернер, Пассатижи, Круглогубцы, Молоток

***5.      Содержание углерода в сталях***

1.До 2 %

 2.2%  и более

3.4% и меньше

***6.      Виды художественной обработки металлов***

1.Пропильной металл, Ковка, Мозаика с металлическим контуром, Выжигание, Изделия из проволоки, Чеканка, Тиснение по фольге

2.Изделия из проволоки, Чеканка, Мозаика с металлическим контуром, Выжигание, Ковка, Профильной металл, Изделия из проволоки

3.Тиснение по фольге, Изделия из проволоки, Мозаика с металлическим контуром, Басма, Профильной металл, Чеканка, Ковка

***7.      Изготовление тонколистового металла***

1.заготовка, Валки, Ролики

2.Ролики, Заготовка, Валки

3.Валки, Ролики, Заготовка

***8.Линии чертежа***

1.Сплошная толстая, Штриховая, Сплошная тонкая, Сплошная кривая, Штрихпунктирная

2.Сплошная кривая, Волнистая, Сплошная тонкая, Штриховая, Штрихпунктирная

3.Штрихпунктирная, Сплошная тонкая, Сплошная толстая, Волнистая, Штриховая

***Элементы резца***

Тело, Головка, Режущая часть, Вершина резца

Вершина резца, Тело, Головка, Режущая часть

Головка, Тело, Режущая часть, Вершина резца

***10.  Что изготовляют из проволоки?***

Гвозди, Свёрла, Бруски, Пружины

Свёрла, Сталь, Пружины, Гвозди

Арматура, Пружины, Гвозди, Свёрла

***11.  Механические свойства сталей?***

Прочность, Твёрдость, Упругость

Вязкость, Ковкость, Пластичность

Жидко текучесть, Пластичность, Свариваемость

***12.  Инструменты для ручного нарезания резьбы***

Плашка, Тиски, Метчик

Метчик, Молоток, Плашка

Зубило, Плашка, Метчик

***13.  Технологические свойства металлов***

Свариемость, Упругость, Ковкость

Жидко текучесть, Вязкость, Свариваемость

Ковкость, Свариваемость, Жидко текучесть

***14.  Элементы токарного станка тв-6***

Передняя бабка, Фартук, Задняя бабка, Суппорт, Коробка подач, Электродвигатель, Гитара

Передняя бабка, Суппорт, Задняя бабка, Фартук, Корбка подач, Электродвигатель, Гитара

Передняя бабка, Суппорт, Задняя бабка, Гитара, Коробка подач, Электродвигатель, Фартук

***15.  Инструмент для разметки по металлу***

Масштабная линейка, Столярный угольник, Карандаш, Разметочный циркуль, Кернер

Масштабная линейка, Слесарный, угольник, Карандаш, Разметочный циркуль, Кернер

Масштабная линейка, Слесарный угольник, Чертилка, Кернер, Разметочный циркуль

***16. Расставьте напильники по номерам:***

Драчёвые, Личные, Бархатные

1. 0-1; 4-5; 2-3
2. 0-1; 2-3; 4-5
3. 4-5;  2-3; 0-1
4. ***17.  Что изготовляют из тонколистового металла***

Корпуса авто, Фанеру, Фольгу

Жестяные крыши, Гвозди, Факеру

Фольгу, Жестяные крыши, Корпуса авто

***18.  Сверлильный станок***

Основание, Патрон, Кнопки,  включения, Рукоятка подач, Электродвигатель, Ременная передача, Кожух,  защитный, Шпиндельная бабка, Колонка

Основание, Кнопки, включения, Патрон, Рукоятка подач, Шпиндельная бабка, Ременная передача, Кожух защитный, электродвигатель, Колонка

Основание, Кнопки включения, Электродвигатель, Рукоятка подач, Шпиндельная бабка, Ременная передача, Кожух защитный, Патрон, Колонка

***19.  Комплект для нарезания метрической резьбы***

1         2           3

1. Черновой, Средний, Чистовой
2. Черновой, Чистовой, Средний
3. Чистовой, Средний, Черновой
4. ***20.***
	1. Корпус, Рукоятка, Выключатель, Патрон, Шпиндель, Сверло
	2. Рукоятка, Выключатель, Корпус, Шпиндель, Патрон, Сверло
	3. Рукоятка, Выключатель, Корпус, Патрон, Шпиндель, Сверло

1. ***21.  Механические передачи***

         Ременная, Реечная, Зубчатая

1. Верёвочная, Зубчатая, Реечная
2. Ременная, Зубчатая, Реечная

***22.  Профили насечек напильника***

 Одинарная, Рашпильная, Двойная

1. Рашпильная, Двойная, Одинарная
2. Одинарная, Двойная, Рашпильная
3. ***23.   Инструменты для сверления***
	1. Коловорот, Сверло, Дрель, Кернер
	2. Сверло, Пробойник, Дрель, Коловорот
	3. Коловорот, Сверло, Дрель, Шлямбур

 ***24.  Виды заклёпок***

 Полупотайная, Потайная, Плоская, Полукруглая

1. Потайная, Полукруглая, Полупотайная, Плоская
2. Потайная, Полупотайная, Полукруглая, Плоская
3. ***25.***
	1. 0,34мм
	2. 3,43мм
	3. 34,3мм
	4. ***26.  Зубило***

 Боёк, Рабочая часть, Средняя часть, Ударная часть, Режущая  кромка

1. Боёк, Ударная часть, Средняя часть, Рабочая часть, Режущая  кромка
2. Ударная часть, Рабочая часть, Средняя часть, Боёк, режущая кромка
3. ***27.  Горизонтально-фрезерный станок***

1. Консоль, Корпус станка, Рукоятки переключения, частоты вращения шпинделя, Стол, Серьга, Оправка с фрезой, Хобот, Основание, Коробка скоростей
2. Основание, Корпус станка, Рукоятка переключения,  частоты вращения,  шпинделя, Консоль, Оправка с фрезой, Хобот, Серьга, Стол, Коробка скоростей
3. Онование, Корпус станка, Рукоятки переключения частоты,  вращения шпинделя, Коробка скоростей, Хобот, Серьга, Оправка с фрезой, Стол, Консоль
4. ***28.  Содержание углерода в чугуне***
	1. 2-4%
	2. До 2%
	3. 4% и более
	4. ***29.  Цветные металлы***
		1. Латунь, Бронза, Дюралюминий
		2. Дюралюминий, Сталь, Латунь
		3. Латунь, Бронза, Чугун
		4. ***30.  Штангенциркуль***

1. Штанга, Верхняя неподвижная губка, Верхняя  подвижная губка, Подвижная  рамка, Глубомер, Нониус, Нижняя  подвижная губка, Нижная неподвижная губка, Зажимной винт
2. Штанга, Верхняя неподвижная губка, Верхняя  подвижная, Губка, Подвижная  рамка, Зажимной винт, Глубинометр, Нониус, Нижняя подвижная губка, Нижняя неподвижная губка
3. Глубомер, Верхняя неподвижная губка, Верхняя подвижная  губка, Нониус, Зажимной винт, Штанга, Подвижная рамка, Нижная подвижная губка, Нижная неподвижная губка

**Задание 1.4.2**

|  |  |
| --- | --- |
| Текст задания | Эталон ответа |
|    |   |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Номер операции | Критерий оценки | Баллы |
| 1. Организовать рабочее место.  | Выполнено  в соответствии с заданными условиями.Рабочее место не организованно. | 5 баллов 0 баллов |

**«Выполнение слесарных работ»**

1***.*** Закончить определение*:*

Обработка металлов, обычно дополняющая станочную механическую обработку или завершающая изготовление металлических изделий соединением деталей, сборкой маши и механизмов – это ………………

2*.* Выбрать правильный ответ*:*

**Разметка – это:**

 операция по нанесению линий и точек на заготовку, предназначенную для обработки

 операция по снятию с заготовки слоя металла

 операция по нанесению на деталь защитного слоя

 операция по удалению с детали заусенцев

3. Выбрать правильный ответ:

**Существуют виды разметки:**

 прямая и угловая

 плоскостная и пространственная

 базовая

 круговая, квадратная и параллельная

4. Установить правильную последовательность подготовки металла к разметке:

 изучить чертеж размечаемой детали

 определить поверхности заготовки

 очистить заготовку от пыли

 подготовить поверхность к окрашиванию

5*.* Выбрать правильный ответ:

**Инструмент, применяемый при разметке:**

 напильник, надфиль, рашпиль

 сверло, зенкер, зенковка, цековка

 труборез, слесарная ножовка, ножницы

 чертилка, молоток, прямоугольник, кернер, разметочный циркуль

|  |  |
| --- | --- |
| 6. Установить соответствие между термином и определением: 1. Кернер  | Применяется для нанесения углублений на предварительно размеченных линиях, чтобы риски были отчетливо видны и не стирались в процессе  |
| обработки детали.  |
| 2. Штангенциркуль разметочный  | Применяют для установки громоздких и тяжелых заготовок.  |
| 3. Рейсмас  | Предназначен для точной разметки прямых линий и центров.  |
| 4. Домкрат  | Предназначен для пространственной разметки и служит для нанесения параллельных, вертикальных и горизонтальных линий, а также для проверки установки деталей на плите.  |

7. Выбрать правильный ответ:

**Мерительный инструмент, применяемый при разметкe:**

 масштабная линейка, штангенциркуль, угольник, штангенрейсмус

 микрометр, индикатор, резьбовой шаблон, щуп

 чертилка, молоток, прямоугольник, кернер, разметочный циркуль

 киянка, гладилка, кувалда, молоток с круглым бойком

8. Установить соответствие между видом разметки и его изображением:

9. Установить правильную последовательность выполнения рубки полосового металла в тисках*:*

– закрепить заготовку в тисках

– разметить заготовку

– обрубить заготовку

10*.* Выбрать правильный ответ*:*

**Рубка металла - это:**

 операция по выправлению изогнутого или покоробленного металла, подвергаются только пластичные материалы

 операция по образованию цилиндрического отверстия в сплошном материале

 операция по образованию резьбовой поверхности на стержне

**Инструкционная технологическая карта**

***Профиль:*** 18511 Слесарь по ремонту автомобилей

***Тема:*** Произвести комплектование деталей цилиндро-поршневой группы двигателя автомобиля ВАЗ-2106.

***Цель задания:***

-закрепить полученные знания по правилам комплектования деталей КШМ на практических занятиях;

- уметь диагностировать и определять возможные неисправности узлов и агрегатов;

- научиться работать с технической документацией.

***Оборудование:*** комплект деталей КШМ, нутромер, штангенциркуль, весы, щуп, микрометр

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **№№ п.п.** | **Задание и последовательность их выполнения** | **Техническое условие** |
| Повторить правила техники безопасности. |
| 1. | замерить диаметр цилиндров двигателя с помощью нутромера | Диаметр 79.00-79.05 мм (нормальный размер) |
| 2. | подобрать поршни к цилиндрам - подобрать поршни к цилиндрам по размерам- проверить подобранные поршни по массе | Диаметр поршня 78,93-78,98 мм (нормальный размер)Зазор между поршнем и цилиндром 0.05-0.07 ммРазница по весу поршней допускается 2.5-3.0 грамм |
| 3. | подбор поршневых пальцев- поршневой палец, смазанный моторным маслом, должен входить в отверстие поршня нажимом большого пальца руки- поршневой палец не должен выпадать из отверстия поршня под действием собственной массы | Поршень, шатун, палец и кольца должны быть одной размерной группы.Диаметр поршневого пальца 21.970-21.982 мм |
| 4. | подбор поршневых колец:- подобрать поршневые кольца по зазору в замке кольца - подобрать поршневые кольца по зазору между торцом кольца и его канавкой в поршне- объяснить правила расстановки колец на поршне | 0.25-0.45 мм0.04-0.08 мм |
| Верхнее компрессионное кольцо: зазор 0,03-0,45 мм.Нижнее компрессионное кольцо: зазор 0,25-0,4 мм. |
| Верхнее компрессионное кольцо: зазор 0,045-0,077 мм.Нижнее компрессионное кольцо: зазор 0,25-0,057 мм.Маслосъемное кольцо : зазор 0,020-0,0052 мм. |
| 5. | подготовить скомплектованные к сборке детали КШМ. |  |
| 6. | Убрать рабочее место и инструмент. |  |
| 7. | Оформить отчет и предложения. |  |

Приложение №3

**Порядок выполнения комплексного практического задания вариант -2**

«Произвести комплектование деталей кривошипно-шатунной группы двигателя автомобиля ВАЗ-2106»

1. Изучить задание.
2. Изучить правила техники безопасности.
3. Проверить комплектность и исправность оборудования и инструмента.
4. Ознакомиться с перечнем работ с помощью технологической карты.
5. Выполнить задание:

а) произвести контрольные замеры шатунных шеек коленчатого вала

- определить необходимость перешлифовки шеек под ремонтные размеры

- укомплектовать коленчатый вал необходимыми вкладышами ремонтного размера

б) произвести подбор шатунов

- по размеру

- по массе

- при необходимости выполнить подгонку шатунов по массе

в) подготовить скомплектованные к сборке детали КШМ.

 6. Убрать рабочее место.

**Инструкционная технологическая карта**

***Профиль:*** 18511 Слесарь по ремонту автомобилей

***Тема:*** Произвести комплектование деталей кривошипно-шатунной группы двигателя автомобиля ВАЗ-2106

***Цель задания:***

 -научиться практически выполнять комплектование деталей КШМ двигателя;

- уметь пользоваться необходимым оборудованием и инструментом при выполнении практической работы.

***Оборудование:*** нутромер, штангенциркуль, весы, щуп, приспособление для установки колец, напильник, микрометр.

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **№№ п.п.** | **Задание и последовательность их выполнения** | **Техническое условие** |
| Повторить правила техники безопасности. |
| 1. | Провести замеры шатунных шеек коленчатого вала. | Диаметр шатунных шеек: Н=47,814-47,834Р1 = (-0,25) 47.564-47.584Р2 = (-0,5) 47.314-47.334Р3 = (0,75) 47.064-47.084Р4 = (-1,0) 46.814-46.834 |
| 2. | Определить необходимость шлифовки шеек под ремонтный размер.Диаметр коренной шейки:Н=50,725-50,795Р1 = (0,25)Р2 = (-0,5)Р3 = (0,75)Р4 = (-1,0) |  |
| 3. | Подобрать ремонтные вкладыши.Толщина шатунного вкладыша:Н=1,723-1,730Р1 = 1,848-1.855Р2 = 1,973-1,980Р3 = 2,098-2,105Р4 = 2,223-2,230 | Толщина коренного вкладыша:Н=1,824-1,831Р1 = 1,949-1,956Р2 = 2,074-2,081Р3 = 2,199-2,206Р4 = 2,324-2,331 |
| 4. | Произвести подбор шатунов по массе.Произвести подбор шатунов по размеру | Разность не должна превышать 8,0 г.Нижняя крышка шатуна и шатун должны иметь клеймо с номером цилиндра |
| 5. | При необходимости произвести подгонку по массе путем снятия металла с бобышек на крышке и головке шатуна. | Раскомплектовка крышек шатунов и вкладышей не допускается. |
| 6. | Подготовить скомплектованные детали КШМ к сборке. |  |
| 7. | Убрать рабочее место. |  |

**Вопросы дифференцированного зачета.**

Вопрос 1

Какими способами устраняются негерметичность головки блока цилиндров?

1. подтяжкой головки блока цилиндров;

2. заменой прокладки головки блока цилиндров;

3. всеми перечисленными способами.

Вопрос 2

Авторемонтные организации предназначены….

1. для проведения капитального ремонта автомобилей;

2. для снабжения подвижного состава автоэксплуатационными материалами;

3. для хранения подвижного состава.

Вопрос 3

Упругая деформация может сопровождаться остаточной деформацией при…….

1. использовании твердых материалов

2. повышенной температуре

3. долговременном нагружении

4. использовании хрупких материалов

Вопрос 4

Вид ремонта, при котором сохраняется принадлежность восстановленных составных частей

к определенному экземпляру, к которому они принадлежали до ремонта, называется…..

1. капитальный

2. текущий

3. средний

4. обезличенный

5. необезличенный

Вопрос 5

Агрегат направляется в капитальный ремонт, если….

1. базовая и основные детали требуют ремонта с полной разборкой агрегата

2. основные детали требуют полного восстановления

3. работоспособность агрегата не может быть восстановлена или ее восстановление путем

проведения текущего ремонта экономически нецелесообразно

4. для проведения текущего ремонта нет соответствующего оборудования и (или) специалистов

5. базовая деталь требует полного восстановления

Вопрос 6

Документом, который составляется при приемке агрегата в ремонт, является…..

1. приемо-сдаточный акт

2. товарно-транспортная накладная

3. дефектовочная карта

4. счет-фактура

Вопрос 7

Образование накипи происходит за счет применения в качестве охлаждающей жидкости……

1. дистиллированной воды

2. тосол

3. воды с растворенными солями кальция и магния

4. антифриза

Вопрос 8

Визуальный контроль используется для выявления….

1. явных дефектов

2. дефектов формы

3. скрытых дефектов

4. геометрических дефектов

Вопрос 9

К базовой детали подбирают сопрягаемую деталь исходя из величины зазора или натяга,

допускаемого техническими условиями при…..

1. смешанном комплектовании

2. групповом комплектовании

3. штучном комплектовании

4. всех видах комплектования

Вопрос 10

Уравновешенность деталей при динамической балансировке может быть достигнута…..

1. удалением части металла с утяжеленной стороны детали

2. изменением ее размеров

3. закреплением груза на облегченной стороне

4. изменением ее формы

Вопрос 11

После капитального ремонта легковой автомобиль должен пройти испытание…..

1. пробег на расстояние 30 км

2. на стенде с беговыми барабанами

3. на стенде, так и пробегом

4. на стенде без запуска двигателя

Вопрос 12

Основным достоинством способа обработки деталей под ремонтный размер является……

1. простота и низкая себестоимость

2. малое энергопотребление

3. работа персонала с невысокой квалификацией

4. сохранение основных и базовых деталей

Вопрос 13

После установки дополнительной ремонтной детали ее рабочие поверхности……

1. обрабатывают под ближайший ремонтный размер

2. обрабатывают под размер по рабочему чертежу

3. обрабатывают до получения необходимой чистоты поверхности

4. не обрабатывают

Вопрос 14

Пайку с применением мягких припоев применяют для….

1. паяных швов не подвергается высоким нагрузкам

2. паяных швов работает при высоких температурах

3. соединения электроческих проводов

4. паяных швов работает при низких температурах

Вопрос 15

Основными компонентами лакокрасочных материалов являются…..

1. пленкообразующие, наполнители, отвердители

2. пигменты, растворители, наполнители

3. пленкообразующие, пигменты, растворители

4. пленкообразующие, наполнители, растворители

Вопрос 16

Грунтовки рекомендуют наносить после…..

1. очистки от старой краски и ржавчины

2. шпатлевания поверхности

3. очищения и обезжиривания металл

4. нанесения выявительного слоя краски

Вопрос 17

Имеется вал, на котором располагаются центровые отверстия, два шипа, две подступицы и

резьбовой хвостовик. Все перечисленные поверхности имеют повреждения. В первую очередь

восстанавливают ……

1. два шипа

2. две подступицы

3. центровые отверстия

4. резьбовой хвостовик

Вопрос 18

При восстановлении деталей (круглые стержни с фасонной поверхностью) в первую очередь

после исправления центровых отверстий….

1. восстанавливают шлицевые поверхности

2. наращивают изношенные поверхности с использованием нагрева

3. наращивают изношенные поверхности без использования нагрева

4. устраняют изгиб

Вопрос 19

Хонингование гильз цилиндра применяются для….

1. удаления части металла с поверхности

2. получения нужного профиля поверхности

3. увеличения прочности поверхности

4. увеличения износостойкости поверхности

Вопрос 20

Износ рабочих поверхностей плунжерной пары ТНВД……

1. устраняют перешлифовкой

2. устраняют заменой

3. устраняют переукомплектованием

4. не устраняют, пару выбраковывают

Вопрос 21

Трещины и отколы крышек стартеров…..

1. устраняют сваркой

2. не ремонтируются, указанные детали выбраковываются

3. ремонтируются эпоксидными композициями

4. ремонтируются фигурными вставками

Вопрос 22

Правка на кузове глубоких вмятин без острых загибов и складок осуществляется…..

1. начиная с краев, постепенно перенося удар к середине

2. поочередными ударами то с края, то с середины

3. начиная с середины и постепенно перенося удары к краю

4. начиная с краев постепенно перенося удар к противоположному краю

Вопрос 23

Технический контроль, фиксирующий данные о качестве объекта, проверяющий его

годность и воздействующий на технологический процесс называется ……

1. пассивным

2. комплексным

3. активным

4. единичным

Вопрос 24

Участок дефектования и входного контроля при проектировании авторемонтного

предприятия должен располагаться

1. на линии технологического процесса

2. в изолированном помещении

3. у наружных стен здания

4. в произвольном месте здания

Вопрос 25

Пролет должен быть равен

1. 6, 12, 18, 24 или 31 м

2. 6, 12 или 18 м

3. 6 м

4. 6 или 12 м

1. Оценка освоения практики

Предметом оценки по производственной практике обязательно являются дидактические

единицы ≪иметь практический опыт≫ и ≪уметь≫. Контроль и оценка этих дидактических единиц

осуществляются с использованием следующих измерительных материалов, аттестационный лист

по производственной практике (заверенный печатью и подписью наставника от работодателя),

дневник, отчет по производственной практике и характиристика);

2. Контрольно-оценочные материалы для экзамена (квалификационного):

- комплект компетентностно – ориентированных, комплексных заданий, максимально

приближенных к выполнению профе ссиональной деятельности для проведения

квалификационного экзамена (выполнение практического задания, ориентированного на проверку

освоения вида деятельности в целом или проверяющего освоение группы компетенций,

соответствующего определенному разделу модуля или проверяющие отдельные компетенции

внутри модуля);

- комплект компетентностно – ориентированных, комплексных заданий, дифференцированный по

уровню сложности выполняемых работ в соответствии с профессиональными стандартами для

проведения квалификационного экзамена по выполнению работ по профессии.

Состав комплекта экзаменационных материалов

I Задание для экзаменующегося ≪Комплект практических заданий разного уровня≫

II Пакет экзаменатора

 Условия

Самостоятельное выполнение практического задания в учебной мастерской

 Критерии оценки: Каждый из показателей оценивается по освоен/ не освоен.

Профессиональные компетенции считаются освоенными при выполнении не менее

70% показателей комплексного задания:

**ЗАДАНИЕ ДЛЯ ЭКЗАМЕНА**

**Оцениваемые компетенции:**

ПК 3.1-3.4; ОК 1-9

Вариант № 1-25

**Инструкция**

1.Последовательность и условия выполнения задания согласно технологической карты.

Максимальное время выполнения задания: 240 мин.

Вы можете воспользоваться: технической литературой, инструментом, макетом.

№ ПРАКТИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

1 Замена топливного фильтра

2 Замена воздушного и салонного фильтра

3 Снятие и установка топливных форсунок

4 Снятие и установка топливного насоса

5 Диагностика топливного насоса

6 Диагностика регулятора давления

7 Диагностика впускного и выпускного коллектора

8 Мойка и диагностика форсунок

9 Диагностика норм отработавших газов

10 Снятие и установка датчиков инжекторного двигателя

11 Диагностика системы пуска двигателя

12 Диагностика дроссельной заслонки и холостого хода.

13 Диагностика системы зажигания

14 Диагностика катализаторов.

15 Диагностика двигателя при помощи стетоскопа

16 Диагностика ходовой части при помощи стетоскопа

17 Техническое обслуживание АКБ

18 Использование диагностических приборов для диагностики фар.

19 Использование диагностических приборов для диагностики АКБ

20 Использование диагностических приборов для диагностики генератора

21 Использование диагностических приборов для диагностики стартера

22 Дефектовка стартера

23 Дефектовка генератора

24 Диагностика электрооборудования

25 Диагностика дополнительного оборудования.