

Документ подписан простой электронной подписью

Информация о владельце:

ФИО: Шебзузова Татьяна Александровна

Должность: Директор Пятигорского института (филиал) Северо-Кавказского федерального университета

Дата подписания: 23.09.2023 18:13:58

Уникальный программный ключ:

d74ce93cd40e39275c3ba2f58486412a1c8ef96f

МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
Федеральное государственное автономное образовательное учреждение
высшего образования

«СЕВЕРО-КАВКАЗСКИЙ ФЕДЕРАЛЬНЫЙ УНИВЕРСИТЕТ»

Институт сервиса, туризма и дизайна (филиал) СКФУ в г. Пятигорске

Колледж института сервиса, туризма и дизайна (филиал) СКФУ в г. Пятигорске

УТВЕРЖДАЮ:

Председатель ПЦК

 О.И. Шарейко

«12» 03 2020 г.

ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ

для проведения текущего контроля и промежуточной аттестации

По дисциплине

Освоение основных умений и навыков по профессии «Слесарь по ремонту автомобилей»

Специальность

23.02.03

Форма обучения

очная

Учебный план

2020

Объем занятий: Итого

287 ч.,

В т.ч. аудиторных

186 ч.

Лекций

132 ч.

Практических занятий

54 ч.

Самостоятельной работы

101 ч.

Экзамен 3, 4 семестр

___ ч.

Дата разработки: 12.03.2020

МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
Федеральное государственное автономное образовательное учреждение
высшего образования

«СЕВЕРО-КАВКАЗСКИЙ ФЕДЕРАЛЬНЫЙ УНИВЕРСИТЕТ»

Институт сервиса, туризма и дизайна (филиал) СКФУ в г. Пятигорске
Колледж института сервиса, туризма и дизайна (филиал) СКФУ в г. Пятигорске

УТВЕРЖДАЮ:

Председатель ПЦК

 О.И. Шарейко
« 12 » 03 2020 г.

Вопросы к экзамену

по дисциплине Освоение основных умений и навыков по профессии «Слесарь по ремонту автомобилей»

3 семестр

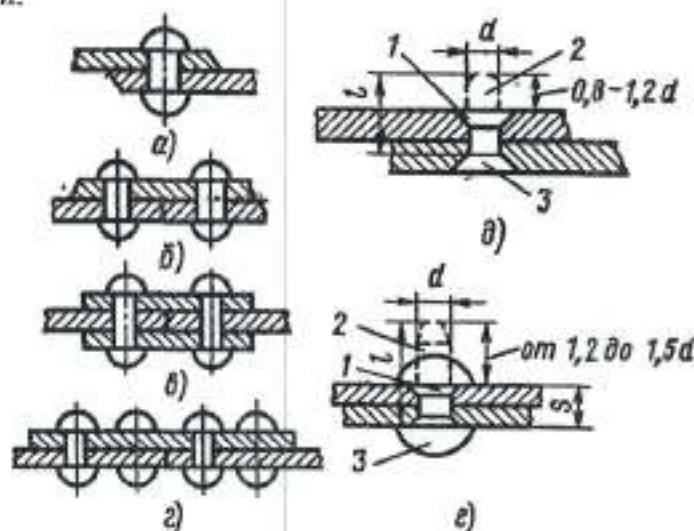
1. Конструкционные материалы
2. Черные и цветные металлы и сплавы.
3. Инструментальные материалы
4. Процесс резания. Объяснить схему процесса резания.
5. Элементы процесса резания
6. Сущность и назначение разметки.
7. Виды разметок.
8. Инструменты, приспособления и материалы, применяемые при разметке.
9. Подготовка поверхностей под разметку.
10. Порядок выполнения приемов разметки.
11. Кернение разметочных рисок.
12. Разметка по шаблону.
13. Типичные дефекты при выполнении разметки, причины их появления и способы предупреждения.
14. Механизация разметочных работ.
15. Цель и назначение слесарной рубки.
16. Инструменты, применяемые при рубке.
17. Заточка режущего инструмента при рубке.
18. Основные правила и способы выполнения работ при рубке.
19. Ручные механизированные инструменты при рубке.
20. Типичные дефекты при рубке, причины их появления и способы предупреждения
21. Сущность и назначение правки.
22. Способы правки.
23. Инструменты и приспособления, применяемые при правке.
24. Механизация при правке.
25. Основные правила выполнения работ при правке.
26. Типичные дефекты при правке, причины их появления и способы предупреждения.
27. Сущность и виды гибки.
28. Инструменты, приспособления и материалы, применяемые при гибке.
29. Механизация при гибке.

30. Правила выполнения работ при ручной гибке металла.
31. Типичные дефекты при гибке, причины их появления и способы предупреждения.
32. Ручная гибка труб. Наполнители при гибке труб. Механизация при гибке.
33. Сущность и способы резки.
34. Инструменты и приспособления, применяемые при резке.
35. Правила выполнения работ при разрезании материалов в зависимости от используемого инструмента и материала.
36. Ручной механизированный инструмент при разрезании.
37. Стационарное оборудование для разрезания металлов.
38. Типичные дефекты при резании металла, причины их появления и способы предупреждения.
39. Какие основные размеры ручных ножовочных полотен по металлу? Укажите длину, шаг зубьев, толщину полотна.
40. Какое влияние имеют углы зубьев на процесс резания, и какие из них рациональнее?
41. Для чего и как делается разводка зубьев ножовочного полотна?
42. Как нужно выбирать ножовочные полотна при резке различных металлов?
43. Какие усилия нажима должны быть при резании ножовкой?
44. Для чего и когда применяется охлаждение при резке ножовкой?
45. Что может быть причиной поломки ножовочного полотна?
46. Как исправить ножовочное полотно с поломанными зубьями.
47. Труборезы.
48. Основные правила резания труборезом.
49. Правила безопасности труда при резке труб труборезом.
50. Сущность и назначение операции опиливания.
51. Инструменты, применяемые при опиливании.
52. Приспособления для опиливания.
53. Подготовка поверхностей, основные виды и способы опиливания.
54. Правила ручного опиливания плоских, вогнутых и выпуклых поверхностей.
55. Механизация работ при опиливании. Инструменты. Правила выполнения.
56. Типичные дефекты при опиливании металла, причины их появления и способы предупреждения.
57. Сущность процесса сверления.
58. Инструменты и приспособления, применяемые, при сверлении.
59. Сверла, износ и формы заточки сверл.
60. Основные правила заточки сверл.
61. Приспособления для установки и крепления заготовок при сверлении.
62. Машинные тиски. Кондукторы для закрепления заготовок.
63. Приспособления для ограничения глубины сверления.
64. Виды отверстий. Виды свёрл.
65. Элементы сверла. Как определить диаметр сверла?
66. Оборудование для обработки отверстий.
67. Ручное оборудование.
68. Чем отличается коловорот от дрели?
69. Для какой цели при сверлении отверстия под заготовку подкладывают доску?
70. Основные правила сверления ручной дрелью.
71. Основные правила сверления ручной электрической дрелью.
72. Стационарное оборудование для сверления.
73. Основные правила работы на сверлильном станке.
74. Правила безопасности при сверлении.
75. Режимы резания и припуски при обработке отверстий.

76. Типичные дефекты при обработке отверстий, причины их появления и способы предупреждения.
77. Сущность процессов зенкерования, зенкования и цекования.
78. Инструменты и приспособления, применяемые, при обработке отверстий.
79. Зенкеры, зенковки, цековки, развертки.
80. Сущность процесса развертывания.
81. Инструменты и приспособления, применяемые, при обработке отверстий.
82. Основные правила развертывания отверстий.
83. Резьба и ее элементы: понятие о винтовой линии; понятие о резьбе.
84. Типы и системы резьб. Нарезание и накатывание резьб.
85. Инструменты и приспособления для нарезания внутренних резьб.
86. Инструменты для нарезания и процесс нарезания наружных трубных резьб.
87. Подготовка стержней и отверстий для создания резьбовых поверхностей.
Правила обработки наружных и внутренних резьбовых поверхностей.
88. Правила нарезания наружной резьбы.
89. Правила нарезания внутренних резьб.
90. Типичные дефекты при нарезании резьб, причины их появления и способы предупреждения

4 семестр

1. Назовите виды заклепок и назовите их элементы.
2. Как различаются заклепочные соединения по характеру расположения соединительных деталей.



3. Какова формула для определения полной длины заклепки с полукруглой головкой?
4. Назовите инструмент, используемый для ручной и механической клепки.
5. Какие правила безопасности нужно соблюдать при клепке?
6. Пространственная разметка. Общие положения
7. Подготовка. Выбор базы. Установка заготовки при пространственной разметке.
8. Приспособления при пространственной разметке: разметочные плиты, подкладки, поворотные приспособления с электромагнитом, домкраты, выдвижные центры.
9. Приемы и последовательность пространственной разметки.
10. Разметка цилиндрических деталей (пространственная разметка)
11. Сущность шабрения и его назначение.
12. Инструменты и приспособления для шабрения.
13. Заточка инструмента.
14. Критерии оценки качества обработанной поверхности при шабрении и способы контроля.
15. Процесс выполнения операции шабрения.

16. Инструменты и приспособления для шабрения.
17. Критерии оценки качества обработанной поверхности и способы контроля.
18. Заточка инструмента.
19. Правила подготовки поверхностей под шабрение.
20. Окрашивание шабруемой поверхности.
21. Средства механизации и альтернативные методы обработки.
22. Типичные дефекты при шабрении, причины их появления и способы предупреждения.
23. Распиливание. Технологический процесс.
24. Пригонка и припасовка.
25. Технологические процессы выполнения пригонки и припасовки.
26. Притирка и доводка.
27. Притирочные материалы.
28. Виды и материалы притиров. Шаржирование притиров.
29. Технологические процессы выполнения притирки и доводки.
30. Механизация притирки и доводки. Безопасность труда.
31. Дефекты притирки и доводки.
32. Способы получения контактных соединений.
33. Соединение проводников, состоящих из разных материалов.
34. Организация рабочего места для паяльных работ.
35. Технология пайки мягкими припоями.
36. Технология пайки твердыми припоями
37. Паяние сосудов из-под горючих жидкостей.
38. Проверка качества паяного шва.
39. Стандартизация. Унификация.
40. Возможности взаимозаменяемости. Полная и неполная взаимозаменяемость.
41. Внешняя и внутренняя взаимозаменяемость. Функциональная взаимозаменяемость.
42. Взаимозаменяемость основана на системе допусков.
43. Допуски. Точность размеров. Номинальный размер.
44. Наибольшие и наименьшие предельные размеры.
45. Разность между наибольшим и наименьшим предельными размерами. Поле допуска.
46. Сопрягаемые поверхности. Посадки.
47. Система допусков и посадок.
48. Квалитет.
49. Предельные размеры на чертежах.
50. Шероховатости поверхностей. Общие сведения.
51. Среднее арифметическое отклонение профиля R_a .
52. Высота неровностей профиля по десяти точкам R_z .
53. Специальные таблицы стандартов.
54. Обозначения шероховатости поверхности.
55. Профилометры и профилографы.
56. Виды отклонений
57. Отклонения формы и расположения поверхностей деталей.
58. Графические обозначения отклонения формы и расположения поверхностей.
59. Основные причины, снижающие точность измерений.
60. Технология измерений.
61. Измерительные и поверочные инструменты.
62. Микрометрические инструменты.
63. Индикаторные инструменты.
64. Приемы использования измерительной и поверочной линейки и кронциркуля.
65. Штангенциркуль. Назначение. Приемы использования.

66. Микрометрические инструменты. Назначение. Приемы использования.
67. Виды и комплектность конструкторских документов. ГОСТ 2.102-68.
68. Эскиз.
69. Надписи на чертежах.
70. Спецификация, правила выполнения.
71. Что такое ЕСКД? ГОСТ 2.001-93.
72. Технический рисунок.
73. Технические требования, технические характеристики.
74. Схема. Графические изображения. ГОСТ 2.412-81; ГОСТ 2.411-72.
75. Деталь, изделие.
76. Технологическое оборудование.
77. Технологическая оснастка.
78. Технологическая документация.
79. Технологическая карта.
80. Построение технологического процесса.
81. Дать определение: : операция, установка, позиция, переход, проход, заготовка, технологическое оборудование, технологическая оснастка.
82. Технологический процесс сборки разъемных соединений.
83. Технологический процесс сборки неразъемных соединений

Критерии оценивания компетенций

Оценка «отлично» выставляется студенту за глубокое и полное овладение содержанием учебного материала, в котором студент легко ориентируется, владение понятийным аппаратом, за умение применять теоретические знания при решении практических задач. Отличная отметка предполагает грамотное, логичное изложение ответа (в письменной форме), качественное внешнее оформление.

Оценка «хорошо» выставляется студенту, если студент полно освоил учебный материал, владеет понятийным аппаратом, ориентируется в изученном материале, осознанно применяет знания для решения практических задач, грамотно излагает ответ в письменной форме, но содержание и форма ответа имеют некоторые неточности.

Оценка «удовлетворительно» выставляется студенту, если студент обнаруживает знание и понимание основных положений учебного материала, но излагает его неполно, непоследовательно, допускает неточности, при выполнении практических заданий.

Оценка «неудовлетворительно» выставляется студенту, если студент имеет разрозненные, бессистемные знания, не умеет выделять главное и второстепенное, допускает грубые ошибки, при выполнении практических заданий, не может применять знания для решения практических заданий; за полное незнание и непонимание учебного материала или отказ от выполнения письменной работы.

Составитель
(подпись)



О.И. Шарейко

« 12 » 03 2020 г.

МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
Федеральное государственное автономное образовательное учреждение
высшего образования
«СЕВЕРО-КАВКАЗСКИЙ ФЕДЕРАЛЬНЫЙ УНИВЕРСИТЕТ»
Институт сервиса, туризма и дизайна (филиал) СКФУ в г. Пятигорске
Колледж института сервиса, туризма и дизайна (филиал) СКФУ в г. Пятигорске

УТВЕРЖДАЮ:

Председатель ПЦК

 О.И. Шарейко
« 12 » 03 2020 г.

Фонд тестовых заданий

по дисциплине Освоение основных умений и навыков по профессии «Слесарь по ремонту автомобилей»

Тема 2. Основные сведения об обработке металлов резанием.

1. Основным конструктивным материалом являются
 - А – цветные металлы
 - Б – неметаллические материалы
 - В – сплавы на основе железа
 - Г – природные материалы.
1. Металл находящийся в жидком состоянии
 - А – алюминий
 - Б – марганец
 - В – железо
 - Г – ртуть
2. Основной химический элемент, являющийся обязательным компонентом в чугуне и стали
 - А – углерод
 - Б – кислород
 - В – водород
 - Г – азот.
3. Качество стали зависит от содержания
 - А – углерода
 - Б – серы и фосфора
 - В – способа раскисления
 - Г – легирующих элементов
4. Самый прочный металл
 - А – олово
 - Б – медь
 - В – железо
 - Г – алюминий.
5. Стали содержащие углерода 0,1-0,7% называют
 - А – низколегированные
 - Б – среднелегированные
 - В – высоколегированные

- Г – углеродистые
6. Изменение формы и размеров изделия под действием внешней и внутренней силы называется
 - А – растяжением
 - Б – прочностью
 - В – деформацией
 - Г – механическим напряжением.
 7. Материалы которые обычно испытывают на сжатие
 - А – конструкционные стали
 - Б – чугуны
 - В – латунь
 - Г – медь.
 8. Буквенное обозначение элемента марганца
 - А – Д; Б – Ю; В – Г; Г – М.
 9. Стали имеющие более высокие прочностные свойства
 - А – кипящие
 - Б – спокойные
 - В – полуспокойные
 - Г – полукипящие
 10. Высоколегированные стали имеют суммарное содержание легирующих элементов
 - а – менее 2,5%
 - б – менее 10%
 - в – более 10%
 - г – менее 1%.
 11. Сплав меди с цинком называется
 - А – мельхиор
 - Б – бронза
 - В – манганин
 - Г – латунь.
 12. Легированные сплавы отличаются от обычных
 - А – наличием вредных примесей
 - Б – способом термообработки
 - В – назначением
 - Г – наличием специальных элементов вводимых для улучшения свойств сплава.
 13. Критерий по которому стали делятся на обыкновенные, качественные, высококачественные
 - А – содержание углерода
 - Б – содержание легирующих элементов
 - В – содержание серы и фосфора
 - Г – предел прочности.
 14. Какая из перечисленных операций относится к термообработке
 - А – отжиг
 - Б – растяжение
 - В – сжатие
 - Г – деформация.
 15. Назвать марку стали ВСт3кп
 16. Назвать марку стали У12А
 17. Назвать марку стали 20ХГС
- Вставить пропущенные слова
18. Автоматная сталь – это.....
 19. Буква «А» в конце марки стали обозначают, что сталь.....

20. ШХ15-Буква «Ш» в начале марки обозначает.....
21. Что в марке стали обозначают буквы
 КП.....
 СП.....
 ПС.....
22. К железоуглеродистым относятся сплавы.....и
23. Чугуном называется.....
24. Сталью называется.....
25. Сплав это.....
 Вставить пропущенные слова
26. Вредными примесями в стали являются.....и.....
27. Латунь- это
28. Бронза- это
29. Процесс нагрева металла до определенной температуры, выдержки его при этой температуре и последующим охлаждением называется.....

Ключ

№ вопроса	№ ответа или формулировка правильного ответа
1	в
2	г
3	а
4	б
5	в
6	г
7	в
8	б
9	в
10	б
11	в
12	г
13	г
14	в
15	а
16	Конструктивная углеродистая сталь обыкновенного качества, механические свойства и химический состав соответствуют нормам для каждой марки этой группы
17	инструментальная углеродистая высококачественная сталь
18	Легированная хромокремнемарганцевая высококачественная сталь
19	Конструкционная сталь высокой обрабатываемости резанием
20	высококачественная
21	Сталь подшипниковая (по назначению)
22	КП – кипящая, СП – спокойная, ПС - полуспокойная
23	Чугун и сталь
24	Сплав железа с углеродом, где углерода более 2%
25	Сплав железа с углеродом, где углерода менее 2%
26	Металлические тела состоящие из 2-х или нескольких металлов.
27	Сера и фосфор
28	Сплав меди с цинком
29	Сплав меди с оловом и другими металлами
30	Термическая обработка

Тема 4. Приемы плоскостной разметки.

1. Для разметки стальной поверхности, нанесения линий (рисок) применяются
 - А. Карандаш
 - Б. Чертилка
 - В. Мел
 - Г. Шариковая ручка
2. Керн это
 - А. Инструмент для разметки
 - Б. Деталь
 - В. Углубление разметочного инструмента
 - Г. Брак при разметки.
3. На алюминий разметку наносят
 - А. Чертилкой
 - Б. Мелом
 - В. Карандашом
 - Г. Шариковой ручкой.
4. Что такое разметка
 - а - операция по нанесению линий и точек на заготовку, предназначенную для обработки.
 - б - операция снятия с заготовки слоя металла.
 - в - операция по нанесению на деталь защитного слоя.
 - г - операция по удалению с детали заусенцев.
5. 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, параллельная.
6. Назвать инструмент, применяемый при разметки
 - а - напильник, надфиль, рашпиль.
 - б - сверло, зенкер, зенковка, цековка.
 - в - труборез, слесарная ножовка, ножницы.
 - г - чертилка, молоток, прямоугольник, кернер, разметочный циркуль.
7. Назвать мерительный инструмент, применяемый при разметки
 - а - масштабная линейка, штангенциркуль, угольник, штангенрейсмус.
 - б - микрометр, индикатор, резьбовой шаблон, шуп.
 - в - чертилка, молоток, прямоугольник, кернер, разметочный циркуль.
 - г - киянка, гладилка, кувалда, молоток с круглым бойком.
8. На основании чего проводят разметку детали
 - а - проводят на основании личного опыта
 - б - проводят на основании чертежа
 - в - проводят на основании совета коллеги
 - г - проводят на основании другой детали.
9. Что такое пакернивание
 - а - операция по нанесению точек - углублений на поверхности детали.
 - б - операция по удалению заусенцев с поверхности детали.
 - в - операция по распиливанию квадратного отверстия.
 - г - операция по выпрямлению покоробленного металла.
10. Что такое правка металла
 - А - операция по выправлению изогнутого или покоробленного металла, подвергаются только пластичные материалы
 - Б - операция по образованию цилиндрического отверстия в сплошном материале
 - В - операция по образованию резьбовой поверхности на стержне

- Г – операция по удалению слоя металла с заготовки с целью придания нужной формы и размеров
11. Назовите способы правки металла
 А – правка выкручиванием, изломом и выдавливанием
 Б – правка вдавливанием, разгибом и обжатием
 В – правка вытягиванием, выкручиванием и развальцовкой
 Г – правка изгибом, вытягиванием и выглаживанием.
12. Выберите правильный ответ
 Назвать инструменты и приспособления, применяемые при правке
 А – параллельные тиски, стуловые тиски, струбцины
 Б – натяжка, обжимка, поддержка, чекан
 В – правильная плита, рихтовальная бабка, киянка, молоток, гладилка
 Г – кернер, шабер, зенкер, киянка, гладилка, ключ

№ п/п	1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.	8.	9.	10.	11.	12.
ответ	б	в	в	а	б	г	а	б	а	а	г	в

Тема 9. Резка металла ножницами.

1. Что такое резка металла
 А – это операция, связанная с разделением материалов на части с помощью режущего инструмента
 Б – это операция по удалению слоя металла с заготовки с целью придания нужной формы и размеров
 В – это операция по нанесению линий и точек на заготовку, предназначенную для обработки
 Г – операция по удалению слоя металла с заготовки с целью придания нужной формы и размеров.
2. Назовите ручной инструмент для резки металла
 А – зубило, крейцмейсель, канавочник
 Б – слесарная ножовка, ручные ножницы, труборез
 В – киянка, гладилка, кувалда
 Г – развертка, цековка, зенковка
3. Ручные ножницы применяются для разрезания стальных листов толщиной
 А – 0,5; Б – 1-1,5 В – 1,5-2; Г – 2 – 2,5.
4. По расположению режущей кромки ручные ножницы делятся
 А – длинные, короткие
 Б – правые, левые
 В – прямые, кривые
 Г – острые, тупые.
5. При резке металла правыми ножницами все время видна
 А – рука
 Б – риска на разметочном металле
 В – часть отрезаемого листа
 Г – вся разметка листа.
6. Ножовочное полотно и прорези устанавливают так, чтобы зубья были направлены
 А – от рукоятки
 Б – к рукоятки
 В – вправо
 Г – влево.

№ п/п	1.	2.	3.	4.	5.	6.
ответ	а	б	а	б	б	а

Тема 13. Техника и приемы опилования.

1. Что такое опилование
А – операция по удалению сломанной пилы из разреза на поверхности заготовки
Б – операция по распиливанию заготовки или детали на части
В – операция по удалению с поверхности заготовки слоя металла с при помощи режущего инструмента – напильника
Г – операция по удалению с поверхности заготовки металлических опилок
2. Какие инструменты применяются при опиловании
А – плоскогубцы, круглогубцы, кусачики
Б – молоток с круглым бойком, молоток с квадратным бойком
В – плоский шабер, зубило, киянка
Г – напильники, надфили, рашпили.
3. Назовите типы насечек напильников
А – треугольная, ямочная, квадратная, овальная
Б – линейная, параллельная, перпендикулярная, угловая
В – протяжная, ударная, строганная, упорная
Г – одинарная, двойная, перекрестная, дуговая, рашпильная.
4. На сколько классов делятся напильники в зависимости от числа насечек на 10 мм длины
А – делятся на 7 классов
Б – делятся на 6 классов
В – делятся на 5 классов
Г – делятся на 8 классов
5. Назовите формы поперечного сечения напильника
А – плоские, квадратные, трехгранные, круглые, полукруглые, ромбические, ножовочные
Б – овальные, треугольные, четырехгранные, вилочные, прямые, шестигранные
В – двухсторонние, трехсторонние, четырехсторонние, универсальные, специализированные
Г – обыкновенные, профессиональные, полупрофессиональные
6. Для опилования стали и чугуна применяют напильники
А – с одинарной насечкой
Б – с двойной насечкой
В – с рашпильной насечкой
Г – с дуговой насечкой.
7. Назначение напильника № 0-1
А – личной
Б – драчевой
В – бархатный
Г – тарированный.
8. Для окончательной обработки применяют напильники №
А – 0-1; Б – 4-5; В – 2-3; Г – 06-7.
9. Какие напильники применяют обработки твердых сплавов
А – бархатные
Б – драчевые
В – личные
Г – алмазные.
10. Для лекальных, граверных работ и для зачистки применяются
А – рашпили
Б – личные
В – надфили
Г – бархатные.

11. Для обработки какого материала предназначены рашпили

- А – стали
- Б – очень мягких металлов и неметаллов
- В – цветных металлов
- Г – чугуна.

№п/п	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
ответ	в	г	г	в	а	б	б	б	г	в	б

Тема 16. Зенкерование и зенкование.

1. Укажите величину угла при вершине сверла для обработки детали
 - А – 116-118°
 - Б – 130-140°
 - В – 80-90°
 - Г – 50-60°.
2. Почему сверла с прямыми канавками для сверления глубоких отверстий применять не рекомендуется
 - А – быстро ломаются
 - Б – из-за плохого отвода стружки низкое качество
 - В – короткие для глубоких отверстий.
 - Г – таких сверл нет.
3. При сверлении кондуктор применяют
 - А – для быстрого и точного сверления
 - Б – для сверления кондуктор не применяют
 - В – для сверления не требующего точности
 - Г – для сверления неметаллических материалов.
4. Зенкерование применяют для
 - А – сверления отверстий
 - Б – обработки отверстий полученных ковкой, штамповкой, литьем и предварительно просверленных
 - В – рассверливания
 - Г – для обработки отверстий не применяются.
5. Зенкерование применяют для
 - А – увеличения отверстия под головки болтов и винтов
 - Б – сверления глухих отверстий
 - В – выравнивания просверленного отверстия
 - Г – такой операции в слесарном деле нет.
6. Инструментом для развертывания является
 - А – сверло
 - Б – развертка
 - В – зенкер
 - Г – цековка.
 Сформулировать
7. Рассверливанием называется.....
8. Винтовые канавки предназначены для
9. В зависимости от направления винтовых канавок спиральные сверла подразделяются на
10. Зенкерованием называется
11. Зенкованием называется
12. Развертыванием называется

Ключ

№ вопроса	№ ответа или формулировка правильного ответа
1	а
2	б
3	а
4	б
5	а
6	б
7	Увеличение размера отверстия
8	Отвода стружки из просверленного отверстия во время работы сверла.
9	Правые и левые.
10	Процесс обработки отверстий полученных литьём, ковкой, штамповкой или предварительно просверленных с целью улучшения качества повышения точности и увеличения диаметра.
11	Процесс обработки инструментом фасок, отверстий под головки болтов, винтов и заклепок.
12	Процесс чистовой обработки отверстий обеспечивающих точность до 7 квалитета и шероховатость до Ra 0,63

Тема 19. Технологический процесс нарезания резьбы.

- Резьба бывает наружная и внутренняя
А – да б.- нет
- Деталь с наружной резьбой называется винт, а с внутренней – гайка
А – да б – нет
- Какую резьбу называют крепёжной
А цилиндрическую треугольную
Б – трапециондальную
В – упорную
Г – круглую
- Какую резьбу применяют когда винт должен передавать большое одностороннее усилие
А – прямоугольную
Б – треугольную
В – упорную
Г – коническую.
- Какую резьбу нарезают на винтах, болтах и шпильках?
А – треугольную (цилиндрическая)
Б – прямоугольную
В – круглую
Г – трапециондальную
- В каких единицах измеряют метрическую резьбу?
А – в мм
Б – в дюймах
В – в см
Г – в витках
- В каких размерах (единицах) выражается шаг дюймовой резьбы
А – в мм
Б – в см
В – не измеряется
Г – числом витков на длине 1 дюйма.

8. Какой инструмент применяется для нарезания внутренней резьбы
 А – метчик
 Б – плашка
 В – вороток
 Г – клупп
 9. В комплект состоящий из 3 метчиков входят: черновой, средний и чистовой метчики. У которого из них заборная часть имеет 3-4 срезанных нитки?
 А – черновой
 Б – чистовой
 В – средний
 Г – у всех заборная часть одинаковая
 10. Какая плашка дает точную резьбу по диаметру
 А – цельная
 Б – разрезная
 В – накатная
 Г – раздвижная
 11. Какая плашка при нарезании дает точный профиль, более гладкую и чистую поверхность резьбы
 А – цельная
 Б – разрезная
 В – накатная
 Г – раздвижная
- Вставить пропущенные слова
12. При нарезании резьбы материал частично «выдавливается», поэтому диаметр сверла должен быть, чем внутренний диаметр резьбы.
 13. На качество резьбы и стойкость инструмента при нарезании резьбы оказывает благоприятное влияние смазывающие.....
 14. Осевое перемещение винта за один его оборот называют.....
 15. По числу ниток резьбы бывают.....и

Ключ

№ вопроса	№ ответа или формулировка правильного ответа
1	а
2	а
3	а
4	в
5	а
6	а
7	г
8	а
9	а
10	а
11	в
12	больше
13	Охлаждающие жидкости
14	Ходом резьбы
15	Одноходовые (однозаходные) и многоходовые (многозаходные)

Тесты 4 семестр Тема 23.Процесс шабрения.

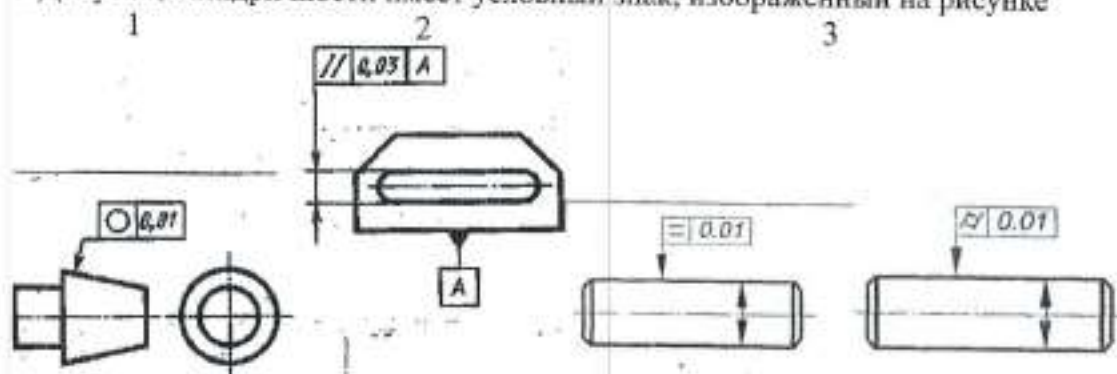
1. Операция по соскабливанию с поверхности детали очень тонких частиц металла называется – шабрение.

- А – да; б – нет.
2. За один рабочий ход шабером снимается слой металла толщиной
А – 0,005-0,07мм
Б – 0,07-0,1мм
В – 0-0,5мм
Г – 0,5-1мм
 3. Для чего перед шабрением поверхность детали окрашивают
А – для выявления неровностей
Б – для красоты
В – для более легкого шабрения
Г - поверхность детали не окрашивают.
 4. Качество поверхности при шабрении определяют
А – по расположению пятен краски на единицу обработанной поверхности
Б – по просвету между поверхностью и линейкой
В – по внешнему осмотру
Г – не определяют вообще.
 5. По отношению к рабочей поверхности шабер устанавливают под углом
А – 25-30°
Б – 30-35°
В – 35-40°
Г – 40-45.
Вставить пропущенные слова
 6. Существует два приема шабрения
1.....
2.....
Сформулировать
 7. Распиливанием называется
 8. Пригонкой называется
 9. Припасовкой называется
 10. Из двух припасовываемых деталей отверстие принято называть....., а деталь.....
 11. Проймы бывают..... и
 12. (название операции) называется обработка деталей работающих в паре для обеспечения наилучшего контакта их рабочих поверхностей.
Сформулировать
 13. Доводка деталей это.....
Вставить пропущенные слова
 14. К притирочным материалам относятся.....материалы и материалы.
 15. Доводку выполняют специальным инструментом,.....
форма которого должна соответствовать форме обрабатываемой поверхности.

Ключ

№ вопроса	№ ответа или формулировка правильного ответа
1	а
2	а
3	а
4	а
5	а
6	«от себя», «на себя»
7	Обработка отверстий с целью придания им нужной формы
8	Обработка одной детали по другой с целью выполнения соединения

1. Основное отверстие
 2. Посадки в системе отверстия
 3. Основной вал
 4. Посадки в системе вала
8. К допуску расположения относится ...
1. Допуск круглости
 2. Допуск соосности
 3. Допуск профиля продольного сечения цилиндрической поверхности
 4. Допуск цилиндричности
- 9 Допуск цилиндричности имеет условный знак, изображенный на рисунке



10. Параметр шероховатости, обозначающий среднее арифметическое отклонение профиля

1. Ra
2. Rz
3. Rmax
4. Sm

Ключ

Вариант	1
1	1
2	3
3	4
4	1
5	2
6	3
7	1
8	2
9	4
10	1

Критерии оценки

Критерии оценок тестирования студентов

90% -100% - оценка «5»

70% - 89 % - оценка «4»

50% - 69 % - оценка «3»

Менее 50%- оценка «2»

Составитель


(подпись)

О.И. Шарейко

« 12 »

03

2020 г.

МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
Федеральное государственное автономное образовательное учреждение
высшего образования

«СЕВЕРО-КАВКАЗСКИЙ ФЕДЕРАЛЬНЫЙ УНИВЕРСИТЕТ»

Институт сервиса, туризма и дизайна (филиал) СКФУ в г. Пятигорске
Колледж института сервиса, туризма и дизайна (филиал) СКФУ в г. Пятигорске

УТВЕРЖДАЮ:

Председатель ПЦК

 О.И. Шарейко

« 12 » 03 2020 г.

Темы рефератов

по дисциплине **Освоение основных умений и навыков по профессии «Слесарь по ремонту автомобилей»**

Тема 4. Приемы плоскостной разметки.

1. Приспособления: разметочные плиты, подкладки, поворотные приспособления с электромагнитом, домкраты, выдвижные центры
2. Инструменты для плоскостной разметки.
3. Нанесение разметочных рисок. Отыскание центров окружностей.
4. Накернивание разметочных линий.
5. Разметка углов и уклонов.
6. Дефекты. Безопасность труда.

Тема 5. Рубка металла.

1. Чистовая и черновая рубка.
2. Зубило (принцип работы клина).
3. Инструменты для рубки.
4. Заточка инструмента.
5. Хватка зубила и молотка.
6. Удары молотком. Выбор массы молотка.
7. Приемы рубки.

Тема 10. Резка металла ножовкой.

1. Ручная ножовка.
2. Ножовочные пилы.
3. Электронные, вибрационные ножницы. Безопасность труда.
4. Подготовка к работе ножовкой.
5. Положение корпуса и рук.
6. Механизированная резка.
7. Дефекты.

Тема 13. Техника и приемы опилования.

1. Сущность процесса опилования металла.

2. Виды напильников. Устройство. Разновидности. Назначение напильников.
3. Надфили. Формы сечения надфилей.
4. Техника опилования.
5. Опиливание вогнутых и выпуклых поверхностей.

Тема 18. Нарезание резьбы

1. Резьба и ее элементы: понятие о винтовой линии; понятие о резьбе; элементы резьбы.
2. Типы и системы резьб.
3. Нарезание и накатывание резьб.
4. Инструменты и приспособления для нарезания внутренних резьб.
5. Инструменты для нарезания и процесс нарезания наружных трубных резьб.
6. Подготовка стержней и отверстий для создания резьбовых поверхностей.
7. Правила обработки наружных и внутренних резьбовых поверхностей.
8. Правила нарезания наружной резьбы внутренних резьб.
9. Типичные дефекты при нарезании резьб, причины их появления и способы предупреждения.

Тема 21. Пространственная разметка

1. Приспособления: разметочные плиты, подкладки, поворотные приспособления с электромагнитом, домкраты, выдвижные центры.
2. Выбор базы. Установка заготовки.
3. Нанесение разметочных рисок.
4. Разметка цилиндрических деталей.
5. Разметка по месту.
6. Рациональные приемы разметки.
7. Дефекты разметки.

Тема 23. Процесс шабрения.

1. Инструменты для шабрения.
2. Техника шабрения.
3. Заточка и заправка шаберов.
4. Шабрение прямолинейных поверхностей (черновое, получистовое, чистовое).
5. Шабрение плоскостей расположенных под острыми углами.
6. Шабрение криволинейных поверхностей.
7. Шабрение конических поверхностей.
8. Электромеханический шабер с гибким валом.

Тема 24. Отделочные и притирочные операции.

1. Распиливание. Пригонка и припасовка.
2. Притирка и доводка. Притирочные материалы.

Тема 26. Пайка.

1. Техника паяния.
2. Технология пайки мягкими припоями.
3. Технология пайки твердыми припоями.
4. Паяние сосудов из-под горючих жидкостей.
5. Проверка качества паяного шва.

Тема 27. Технология пайки.

6. Техника паяния.
7. Технология пайки мягкими припоями.
8. Технология пайки твердыми припоями.
9. Паяние сосудов из-под горючих жидкостей.
10. Проверка качества паяного шва.

Тема 31. Техника измерений

1. Метрология.
2. Основные характеристики измерительных средств.
3. Приемы контроля поверочными инструментами.
4. Основные причины, снижающие точность измерений.
5. Технология измерений.
6. Измерительные и поверочные инструменты.
7. Микрометрические инструменты.
8. Индикаторные инструменты.

Критерии оценивания компетенций

Оценка 5 ставится, если выполнены все требования к написанию и защите реферата: обозначена проблема и обоснована её актуальность, сделан краткий анализ различных точек зрения на рассматриваемую проблему и логично изложена собственная позиция, сформулированы выводы, тема раскрыта полностью, выдержан объём, соблюдены требования к внешнему оформлению, даны правильные ответы на дополнительные вопросы.

Оценка 4 – основные требования к реферату и его защите выполнены, но при этом допущены недочёты. В частности, имеются неточности в изложении материала; отсутствует логическая последовательность в суждениях; не выдержан объём реферата; имеются упущения в оформлении; на дополнительные вопросы при защите даны неполные ответы.

Оценка 3 – имеются существенные отступления от требований к реферированию. В частности: тема освещена лишь частично; допущены фактические ошибки в содержании реферата или при ответе на дополнительные вопросы; во время защиты отсутствует вывод.

Оценка 2 – тема реферата не раскрыта, обнаруживается существенное непонимание проблемы.

Составитель _____


(подпись)

О.И. Шарейко

« 12 » 03 2020 г.

МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
Федеральное государственное автономное образовательное учреждение
высшего образования
«СЕВЕРО-КАВКАЗСКИЙ ФЕДЕРАЛЬНЫЙ УНИВЕРСИТЕТ»
Институт сервиса, туризма и дизайна (филиал) СКФУ в г. Пятигорске
Колледж института сервиса, туризма и дизайна (филиал) СКФУ в г. Пятигорске

УТВЕРЖДАЮ:

Председатель ПЦК

О.И. Шарейко

«12» 03 2020г.

Задания для контрольных срезов
по дисциплине Освоение основных умений и навыков по профессии «Слесарь по ремонту автомобилей»

Контрольный срез № 1

Тема 5. Рубка металла.

Вариант 1

1. Понятие «рубка». Инструменты, применяемые при рубке.
2. Основные правила и способы выполнения работ при рубке.
3. По рис. 2 объясните, что такое задний угол, передний угол, угол заострения, угол резания. Какие их соотношения и значения в процессе резания? Как они образуются?
4. Какие углы заточки зубила выбирают в зависимости от твердости обрабатываемого металла?
5. Из каких металлов изготавливают слесарные зубила?

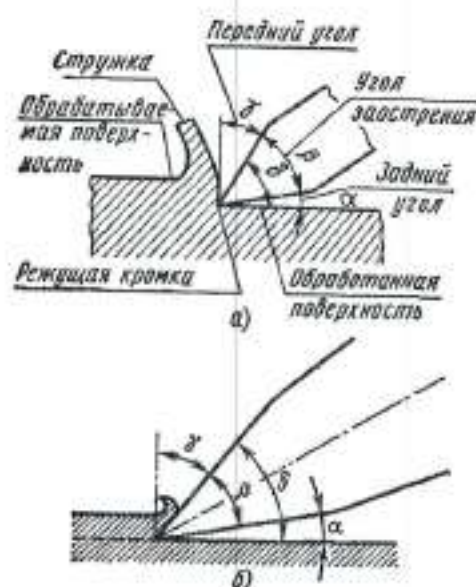


Рис. 2. Процесс резания:
а – элементы резания при рубке, б – главные углы зубила

Вариант 2

- Одинаковые ли углы заточки у всех зубил? Для каких материалов надо употреблять зубило с меньшим (более острое) и для каких с большим углом заточки?
- Как можно определить марку стали по искре? Пользуясь рис.3, скажите, какие марки стали показаны в позициях 1-10?



Рис. 3 Определение марки стали по искре

- Перечислите требования, предъявляемые ГОСТ к зубилам. Пользуясь табл. 1, проверьте, соответствует ли зубило данным ГОСТ 7211-72.

Таблица 1.

А	Б	В	Г	И	Ж	Е	К	Л
5	100	8	12	25	10	5	10	2-3
10	125	8	12	35	12	5	10	2-3
15	150	10	16	40	15	8	14	4-5
20	175	16	25	50	18	12	22	4-5
25	200	16	32	60	20	16	28	5-6

- На эскизе слесарного зубила (рис. 4, а) пользуясь табл.1, проставьте вместо букв соответствующие размеры, приняв ширину режущей кромки зубила $A = 20$ мм.

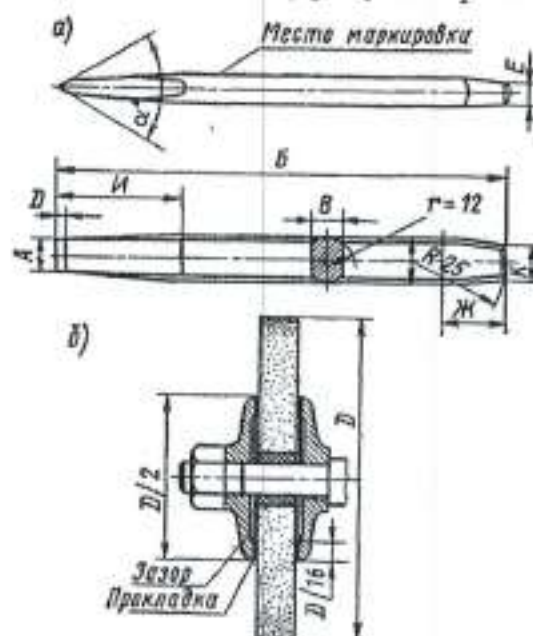


Рис. 4. Заточка зубила:
а - зубило, б - заточной круг

- Опишите, как выполнить задания:

- а) заправить сработавшую режущую часть зубила;
- б) изготовить новое зубило.

Контрольный срез № 2

Тема 15. Сверление отверстий.

Вариант 1

1. Что может быть причиной поломки сверла при сверлении?
2. Из каких материалов изготавливаются сверла? Укажите в порядке классификации.
3. Что понимать под режимом сверления? Дайте характеристику составных частей режима. Приведите расчетные формулы и их значение.
4. На рис. 20 приведена номограмма для облегчения расчетов скорости резания (определение скорости резания и частоты вращения с помощью номограммы отнимает мало времени и прочно усваивается):

а) определите скорость резания и частоту вращения. Известны диаметр сверла $D = 40$ мм и скорость резания $v = 25$ м/мин;

Вариант 2

1. Какие основные правила работы на сверлильных станках?
2. Почему правильно заточенное сверло несколько разбивает отверстие? Что нужно делать для уменьшения разбивки?
3. Как обеспечить хорошее качество сверления и предупредить брак?
4. На рис. 20 приведена номограмма для облегчения расчетов скорости резания (определение скорости резания и частоты вращения с помощью номограммы отнимает мало времени и прочно усваивается): известны $D = 20$ мм и $n = 500$ об/мин, определить скорость резания.

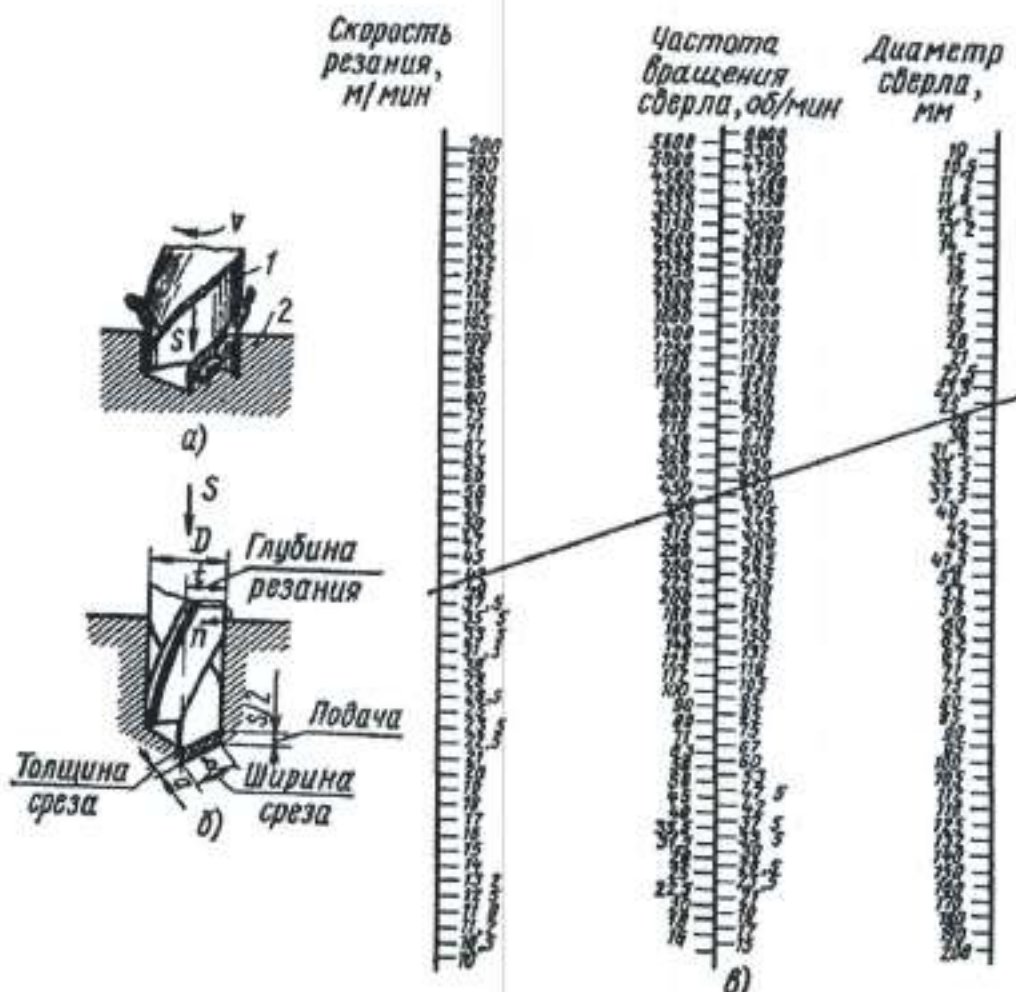


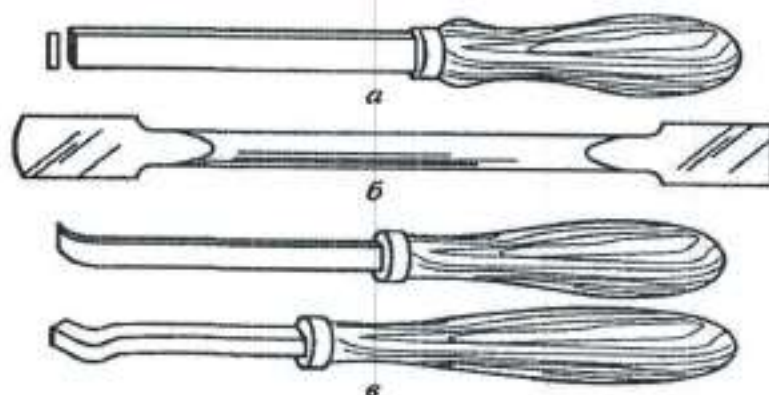
Рис. 20. Движение инструмента при сверлении (а), элементы резания (б) и номограмма расчета скорости резания (в)

Параметр	Задача							
	I	II	III	IV	V	VI	VII	VIII
D , мм	50	60	70	75	80	90	110	150
v , м/мин	18			30,2		25,7		75
n , об/мин		238	120		170		135	

Контрольный срез № 3

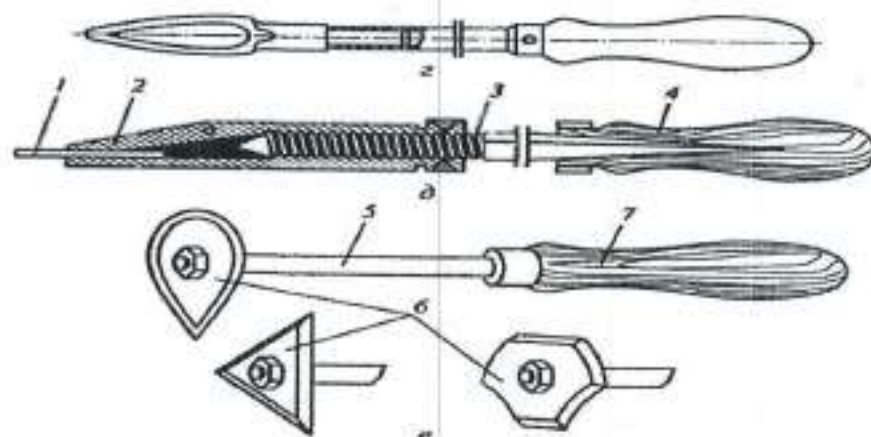
Вариант 1

1. Сущность шабрения и его назначение.
2. Критерии оценки качества обработанной поверхности и способы контроля.
3. Назовите инструменты



Вариант 2

1. Процесс выполнения операции шабрения и правила подготовки поверхностей под шабрение.
2. Типичные дефекты при шабрении, причины их появления и способы предупреждения.
3. Назовите инструменты



Контрольный срез № 4

Тема 33. Основные сведения о конструкторских документах.

Вариант 1

1. Виды и комплектность конструкторских документов. ГОСТ 2.102-68.
2. Эскиз.
3. Надписи на чертежах.
4. Спецификация, правила выполнения.

Вариант 2

1. Что такое ЕСКД? ГОСТ 2.001-93.
2. Технический рисунок.
3. Технические требования, технические характеристики.
4. Схема. Графические изображения. ГОСТ 2.412-81; ГОСТ 2.411-72.

Критерии оценивания компетенций

Оценка «отлично» выставляется студенту, если:

1. Представлено логичное содержание.
2. Работа оформлена в соответствии с разработанными в колледже требованиями, раскрыты все вопросы, вынесенные на контрольную работу.
3. Работа выполнена в срок.

Оценка «хорошо» выставляется студенту, если:

1. Представлено логичное содержание.
2. Работа оформлена в соответствии с разработанными в колледже требованиями, раскрыты 2 вопроса, вынесенные на контрольную работу.
3. Работа выполнена в срок.

Оценка «удовлетворительно» выставляется студенту, если :

1. Представлено логичное содержание.
2. Работа оформлена в соответствии с разработанными в колледже требованиями, раскрыт 1 вопрос, вынесенный на контрольную работу.
3. Работа выполнена в срок.

Оценка «неудовлетворительно» выставляется студенту, если не раскрыт ни один вопрос по контрольной работе или раскрыт частично, за полное незнание и непонимание учебного материала или отказ от выполнения контрольной работы.

Составитель


(подпись)

О.И. Шарейко

« 12 » 03 2020 г.

МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
Федеральное государственное автономное образовательное учреждение
высшего образования
«СЕВЕРО-КАВКАЗСКИЙ ФЕДЕРАЛЬНЫЙ УНИВЕРСИТЕТ»
Институт сервиса, туризма и дизайна (филиал) СКФУ в г. Пятигорске
Колледж института сервиса, туризма и дизайна (филиал) СКФУ в г. Пятигорске

УТВЕРЖДАЮ:
Председатель ПЦК
О.И. Шарейко

«12» _____ 2020 г.

Вопросы для собеседования

по дисциплине Освоение основных умений и навыков по профессии «Слесарь по ремонту автомобилей»

3 семестр

Тема 1. Общие сведения о слесарном деле.

1. Организация рабочего места.
2. Оснащение слесарной мастерской.
3. Правила техники безопасности и производственной санитарии.

Тема 3. Плоскостная разметка.

1. Сущность и назначение разметки.
2. Виды разметок.
3. Инструменты, приспособления и материалы, применяемые при разметке.

Тема 6. Правка и рихтовка.

1. Сущность и назначение правки.
2. Способы правки.
3. Инструменты и приспособления, применяемые при правке.
4. Механизация при правке.
5. Основные правила выполнения работ при правке.
6. Типичные дефекты при правке, причины их появления и способы предупреждения.

Тема 7. Гибка деталей из листового и полосового металла.

1. Сущность и виды гибки.
2. Инструменты, приспособления и материалы, применяемые при гибке.
3. Механизация при гибке.
4. Правила выполнения работ при ручной гибке металла.
5. Типичные дефекты при гибке, причины их появления и способы предупреждения.

Тема 8. Гибка труб

1. Гибка труб в горячем состоянии
2. Наполнители при гибке труб
3. Ручная гибка труб.
4. Механизация при гибке.

Тема 10. Резка металла ножовкой.

1. Сущность и способы резки.
2. Инструменты и приспособления, применяемые при резке.
3. Правила выполнения работ при разрезании материалов в зависимости от используемого инструмента и материала, который подвергается разрезанию.
4. Ручной механизированный инструмент.
5. Стационарное оборудование для разрезания металлов.
6. Типичные дефекты при резании металла, причины их появления и способы предупреждения.

Тема 11. Резка труб труборезом

1. Труборезы.
2. Основные правила резания
3. Правила безопасности труда при резке труб труборезом.

Тема 12. Сущность опилования металла.

1. Сущность процесса опилования металла и назначение операции опилования.
2. Инструменты, применяемые при опиловании.
3. Приспособления для опилования.
4. Виды напильников. Устройство. Разновидности. Назначение напильников.
5. Надфили. Формы сечения надфилей.

Тема 14. Сущность и назначение сверления.

1. Сущность процесса сверления.
2. Инструменты и приспособления, применяемые, при сверлении.
3. Сверла, износ и формы заточки сверл.
4. Основные правила заточки сверл.
5. Приспособления для установки и крепления заготовок при сверлении.
6. Машинные тиски. Кондукторы для закрепления заготовок.
7. Приспособления для ограничения глубины сверления.

Тема 15. Сверление отверстий.

1. Виды отверстий.
2. Виды свёрл.
3. Элементы сверла. Как определить диаметр сверла?
4. Оборудование для обработки отверстий.
5. Ручное оборудование.
6. Чем отличается коловорот от дрели?
7. Для какой цели при сверлении отверстия под заготовку подкладывают доску?
8. Основные правила сверления ручной дрелью.
9. Основные правила сверления ручной электрической дрелью.
10. Стационарное оборудование для сверления.
11. Основные правила работы на сверлильном станке.
12. Правила безопасности при сверлении.
13. Режимы резания и припуски при обработке отверстий.
14. Типичные дефекты при обработке отверстий, причины их появления и способы предупреждения.

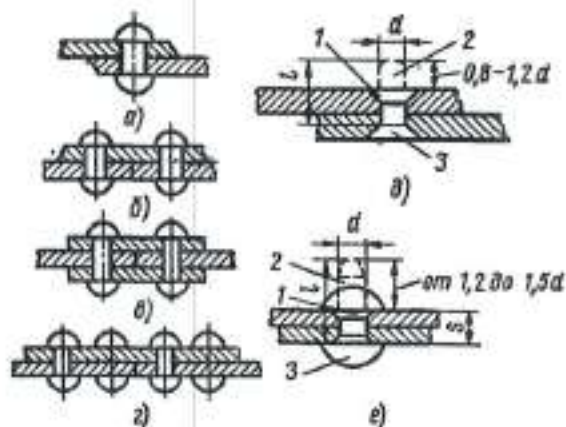
Тема 17. Развертывание отверстий.

1. Сущность процесса развертывания.
2. Инструменты и приспособления, применяемые, при обработке отверстий.
3. Основные правила развертывания отверстий.
4. Инструменты и приспособления, применяемые, при определении точности обработки развернутых отверстий.

4 семестр

Тема 20. Клепка.

1. Назовите виды заклепок и назовите их элементы.
2. Как различаются заклепочные соединения по характеру расположения соединительных деталей.



Заклепочные соединения:

3. Какова формула для определения полной длины заклепки с полукруглой головкой?

Тема 22. Шабрение

1. Сущность шабрения и его назначение.
2. Инструменты и приспособления для шабрения.
3. Заточка инструмента.
4. Критерии оценки качества обработанной поверхности при шабрении и способы контроля.

Тема 25. Механизация притирки и доводки.

1. Виды и материалы притиров. Шаржирование притиров.
2. Технологические процессы выполнения притирки и доводки.
3. Механизация притирки и доводки. Безопасность труда.
4. Дефекты притирки и доводки.

Тема 28. Лужение и склеивание.

1. Инструменты и приспособления, применяемые при лужении.
2. Приемы лужения.
3. Общие сведения о склеивании.
4. Клеящие вещества.
5. Технологический процесс склеивания.

Тема 30. Шероховатости поверхностей.

1. Шероховатости поверхностей. Общие сведения.
2. Среднее арифметическое отклонение профиля R_a .
3. Высота неровностей профиля по десяти точкам R_z .
4. Специальные таблицы стандартов.
5. Обозначения шероховатости поверхности.
6. Профилометры и профилографы.
7. Виды отклонений
8. Отклонения формы и расположения поверхностей деталей.
9. Графические обозначения отклонения формы и расположения поверхностей.

Тема 32. Контроль размеров деталей.

1. Приемы использования измерительной и поверочной линейки и кронциркуля.
2. Штангенциркуль. Назначение. Приемы использования.
3. Микрометрические инструменты. Назначение. Приемы использования.

Тема 33. Основные сведения о конструкторских документах.

1. Виды и комплектность конструкторских документов. ГОСТ 2.102-68.
2. Эскиз.
3. Надписи на чертежах.
4. Спецификация, правила выполнения.
5. Что такое ЕСКД? ГОСТ 2.001-93.
6. Технический рисунок.
7. Технические требования, технические характеристики.
8. Схема. Графические изображения. ГОСТ 2.412-81; ГОСТ 2.411-72.

Тема 34. Технологический процесс обработки деталей на станках.

1. Деталь, изделие.
2. Технологическое оборудование.
3. Технологическая оснастка.
4. Технологическая документация.
5. Технологическая карта.
6. Построение технологического процесса.

Тема 35. Технологический процесс сборки деталей.

1. Дать определение: : операция, установка, позиция, переход, проход, заготовка, технологическое оборудование, технологическая оснастка.
2. Технологический процесс сборки разъемных соединений.
3. Технологический процесс сборки неразъемных соединений

Критерии оценивания компетенций

Оценка «отлично» выставляется студенту за глубокое и полное овладение содержанием учебного материала, в котором студент легко ориентируется, владение понятийным аппаратом, предполагает грамотное, логичное изложение ответа (в письменной форме), качественное внешнее оформление.

Оценка «хорошо» выставляется студенту, если студент полно освоил учебный материал, владеет понятийным аппаратом, ориентируется в изученном материале, осознанно применяет знания для решения практических задач, грамотно излагает ответ в письменной форме, но содержание и форма ответа имеют некоторые неточности.

Оценка «удовлетворительно» выставляется студенту, если студент обнаруживает знание и понимание основных положений учебного материала, но излагает его неполно, непоследовательно.

Оценка «неудовлетворительно» выставляется студенту, если студент имеет разрозненные, бессистемные знания, не умеет выделять главное и второстепенное, за полное незнание и непонимание учебного материала или отказ от ответа.

Составитель
(подпись)



О.И. Шарейко

« 12 » 03 2020 г.