

Документ подписан простой электронной подписью

Информация о владельце:

ФИО: Фурсов Владимир Александрович

Должность: И.о. директора Пятигорского института (филиал) Северо-Кавказского

федерального университета

Дата подписания: 05.06.2026 09:55:51

Уникальный программный ключ:

1c378726a41fd0143ae5bccc8ba81860b0b0aa62

МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ РОССИЙСКОЙ
ФЕДЕРАЦИИ

Федеральное государственное автономное образовательное учреждение
высшего образования

«СЕВЕРО-КАВКАЗСКИЙ ФЕДЕРАЛЬНЫЙ УНИВЕРСИТЕТ»

Пятигорский институт (филиал) СКФУ

УТВЕРЖДАЮ

Зам. директора по учебной работе
Пятигорского института (филиал) СКФУ

Канд. экон. наук, доцент
Н.В. Данченко

**ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ
ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ПРОЦЕССЫ ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ И
РЕМОНТА ТРАНСПОРТНЫХ И ТРАНСПОРТНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ
МАШИН И КОМПЛЕКСОВ**

Направление подготовки

Направленность (профиль)

Год начала обучения

Форма обучения

Реализуется в семестре

**23.03.03 Эксплуатация транспортно-
технологических машин и комплексов**

Автомобильный сервис

2026 г

заочная

6,7

Пятигорск 2026 г.

Введение

1. Назначение: Фонд оценочных средств текущего контроля и промежуточной аттестации предназначен для проверки знаний студентов.

2. ФОС является приложением к программе дисциплины Технологические процессы технического обслуживания и ремонта транспортных и транспортно-технологических машин и комплексов.

3. Разработчик: Стате Георгий Иванович, старший преподаватель кафедры электроэнергетики и транспорта.

4. Проведена экспертиза ФОС.

Члены экспертной группы:

Председатель: Масютина Г.В., зав кафедрой электроэнергетики и транспорта

Члены комиссии: Е.А. Павленко, доцент, доцент кафедры электроэнергетики и транспорта

Чернов П.С., доцент кафедры электроэнергетики и транспорта

Представитель организации-работодателя -директор ООО «СТО-ТСС Кавказ»

А.С. Ангиллов

Экспертное заключение ФОС текущего контроля и промежуточной аттестации соответствует ФГОС ВО

5. Срок действия ФОС определяется сроком реализации образовательной программы.

1. Описание показателей и критериев оценивания на различных этапах их формирования, описание шкал оценивания

Уровни сформированности компетенции (ий), индикатора (ов)	Дескрипторы			
	Минимальный уровень не достигнут (Неудовлетворительно) 2 балла	Минимальный уровень (удовлетворительно) 3 балла	Средний уровень (хорошо) 4 балла	Высокий уровень (отлично) 5 баллов
<i>Компетенция:</i> ОПК-5 Способен принимать обоснованные технические решения, выбирать эффективные и безопасные технические средства, и технологии при решении задач профессиональной деятельности				
Результаты обучения по дисциплине (модулю): <i>Индикатор:</i> ИД-1ОПК-5 Знать эффективные и безопасные технические средства, и технологии	Не знает эффективные и безопасные технические средства, и технологии	Частично знает эффективные и безопасные технические средства, и технологии	Знает не полностью эффективные и безопасные технические средства, и технологии	Знает эффективные и безопасные технические средства, и технологии
ИД-2ОПК-5 Уметь принимать обоснованные технические решения, выбирать эффективные и безопасные технические средства, и технологии при решении задач профессиональной деятельности	Не умеет принимать обоснованные технические решения, выбирать эффективные и безопасные технические средства, и технологии при решении задач профессиональной деятельности	Частично умеет принимать обоснованные технические решения, выбирать эффективные и безопасные технические средства, и технологии при решении задач профессиональной деятельности	Умеет не полностью принимать обоснованные технические решения, выбирать эффективные и безопасные технические средства, и технологии при решении задач профессиональной деятельности	Умеет принимать обоснованные технические решения, выбирать эффективные и безопасные технические средства, и технологии при решении задач профессиональной деятельности
ИД-3ОПК-5 Владеть навыками принятия обоснованных решений выбора	Не владеет навыками принятия обоснованных технических решений выбора	Частично владеет навыками принятия обоснованных технических	Владеет не полностью навыками принятия обоснованных технических	Владеет навыками принятия обоснованных технических решений выбора

технических решений выбора эффективных и безопасных технических средств, и технологий при решении задач профессиональной деятельности.	эффективных и безопасных технических средств, и технологий при решении задач профессиональной деятельности.	решений выбора эффективных и безопасных технических средств, и технологий при решении задач профессиональной деятельности.	решений выбора эффективных и безопасных технических средств, и технологий при решении задач профессиональной деятельности.	эффективных и безопасных технических средств, и технологий при решении задач профессиональной деятельности.
--	---	--	--	---

ОЦЕНОЧНЫЕ СРЕДСТВА ДЛЯ ПРОВЕРКИ УРОВНЯ СФОРМИРОВАННОСТИ КОМПЕТЕНЦИЙ

Номер задания	Правильный ответ	Содержание вопроса	Компетенция
		Форма обучения <u>ЗФО</u> семестр <u>6</u>	
1.	1	<i>Технологическая операция</i> - это +: законченная часть технологического процесса, выполняемая на одном рабочем месте; -: часть технологической операции, выполняемая при неизменном закреплении обрабатываемых заготовок или собираемой сборочной единицы; -: часть технологической операции, характеризующаяся постоянством применяемого инструмента и поверхностей, образуемых обработкой или соединяемых при сборке; -: законченная часть технологической операции, состоящая из действий человека или оборудования, которые не сопровождаются изменением формы, размеров и шероховатости поверхностей, но необходимы для выполнения перехода. Переход выполняется за один или несколько рабочих ходов, непосредственно следующих друг за другом -: законченная часть технологического перехода, состоящая из однократного перемещения инструмента относительно заготовки, сопровождаемого изменением формы, размеров и шероховатости поверхностей или свойств заготовки; -: законченная часть технологического перехода, состоящая из однократного перемещения инструмента относительно заготовки, не сопровождаемого изменением формы, размеров и шероховатости поверхностей или свойств заготовки, но необходимого для выполнения рабочего хода.	ОПК -5
2.	1	<i>Технологическая операция</i> - это 1) законченная часть технологического процесса, выполняемая на одном рабочем месте; -: часть технологической операции, выполняемая при неизменном закреплении обрабатываемых заготовок или собираемой сборочной единицы; 2) часть технологической операции, характеризующаяся постоянством применяемого инструмента и поверхностей, образуемых обработкой или	ОПК -5

		соединяемых при сборке; 3) законченная часть технологической операции, состоящая из действий человека или оборудования, которые не сопровождаются изменением формы, размеров и шероховатости поверхностей, но необходимы для выполнения перехода. Переход выполняется за один или несколько рабочих ходов, непосредственно следующих друг за другом 4) законченная часть технологического перехода, состоящая из однократного перемещения инструмента относительно заготовки, сопровождаемого изменением формы, размеров и шероховатости поверхностей или свойств заготовки; 5) законченная часть технологического перехода, состоящая из однократного перемещения инструмента относительно заготовки, не сопровождаемого изменением формы, размеров и шероховатости поверхностей или свойств заготовки, но необходимого для выполнения рабочего хода.	
3.	2	<i>Установка</i> – это 1) законченная часть технологического процесса, выполняемая на одном рабочем месте; 2) часть технологической операции, выполняемая при неизменном закреплении обрабатываемых заготовок или собираемой сборочной единицы; 3) часть технологической операции, характеризующаяся постоянством применяемого инструмента и поверхностей, образуемых обработкой или соединяемых при сборке; 4) законченная часть технологической операции, состоящая из действий человека или оборудования, которые не сопровождаются изменением формы, размеров и шероховатости поверхностей, но необходимы для выполнения перехода. Переход выполняется за один или несколько рабочих ходов, непосредственно следующих друг за другом 4) законченная часть технологического перехода, состоящая из однократного перемещения инструмента относительно заготовки, сопровождаемого изменением формы, размеров и шероховатости поверхностей или свойств заготовки; 5) законченная часть технологического перехода, состоящая из однократного перемещения инструмента относительно заготовки, не сопровождаемого	ОПК -5

		изменением формы, размеров и шероховатости поверхностей или свойств заготовки, но необходимого для выполнения рабочего хода.	
4.	3	<i>Переход</i>– это 1) законченная часть технологического процесса, выполняемая на одном рабочем месте; 2) часть технологической операции, выполняемая при неизменном закреплении обрабатываемых заготовок или собираемой сборочной единицы; 3) часть технологической операции, характеризующаяся постоянством применяемого инструмента и поверхностей, образуемых обработкой или соединяемых при сборке; 4) законченная часть технологической операции, состоящая из действий человека или оборудования, которые не сопровождаются изменением формы, размеров и шероховатости поверхностей, но необходимы для выполнения перехода. Переход выполняется за один или несколько рабочих ходов, непосредственно следующих друг за другом 5) законченная часть технологического перехода, состоящая из однократного перемещения инструмента относительно заготовки, сопровождаемого изменением формы, размеров и шероховатости поверхностей или свойств заготовки; 6) законченная часть технологического перехода, состоящая из однократного перемещения инструмента относительно заготовки, не сопровождаемого изменением формы, размеров и шероховатости поверхностей или свойств заготовки, но необходимого для выполнения рабочего хода.	ОПК -5
5.	4	<i>Вспомогательный переход</i>– это 1) законченная часть технологического процесса, выполняемая на одном рабочем месте; 2) часть технологической операции, выполняемая при неизменном закреплении обрабатываемых заготовок или собираемой сборочной единицы; 3) часть технологической операции, характеризующаяся постоянством применяемого инструмента и поверхностей, образуемых обработкой или соединяемых при сборке; 4) законченная часть технологической операции, состоящая из действий человека или оборудования, которые не сопровождаются изменением формы,	ОПК -5

		размеров и шероховатости поверхностей, но необходимы для выполнения перехода. Переход выполняется за один или несколько рабочих ходов, непосредственно следующих друг за другом	
6.	5	<i>Рабочий ход</i> – это 1) законченная часть технологического процесса, выполняемая на одном рабочем месте; 2) часть технологической операции, выполняемая при неизменном закреплении обрабатываемых заготовок или собираемой сборочной единицы; 3) часть технологической операции, характеризующаяся постоянством применяемого инструмента и поверхностей, образуемых обработкой или соединяемых при сборке; 4) законченная часть технологической операции, состоящая из действий человека или оборудования, которые не сопровождаются изменением формы, размеров и шероховатости поверхностей, но необходимы для выполнения перехода. Переход выполняется за один или несколько рабочих ходов, непосредственно следующих друг за другом 5) законченная часть технологического перехода, состоящая из однократного перемещения инструмента относительно заготовки, сопровождаемого изменением формы, размеров и шероховатости поверхностей или свойств заготовки; 6) законченная часть технологического перехода, состоящая из однократного перемещения инструмента относительно заготовки, не сопровождаемого изменением формы, размеров и шероховатости поверхностей или свойств заготовки, но необходимого для выполнения рабочего хода.	ОПК -5
7.	6	<i>Вспомогательный ход</i>– это 1) законченная часть технологического процесса, выполняемая на одном рабочем месте; 2) часть технологической операции, выполняемая при неизменном закреплении обрабатываемых заготовок или собираемой сборочной единицы; 3) часть технологической операции, характеризующаяся постоянством применяемого инструмента и поверхностей, образуемых обработкой или соединяемых при сборке;	ОПК -5

		4) законченная часть технологической операции, состоящая из действий человека или оборудования, которые не сопровождаются изменением формы, размеров и шероховатости поверхностей, но необходимы для выполнения перехода. Переход выполняется за один или несколько рабочих ходов, непосредственно следующих друг за другом 5) законченная часть технологического перехода, состоящая из однократного перемещения инструмента относительно заготовки, сопровождаемого изменением формы, размеров и шероховатости поверхностей или свойств заготовки; 6) законченная часть технологического перехода, состоящая из однократного перемещения инструмента относительно заготовки, не сопровождаемого изменением формы, размеров и шероховатости поверхностей или свойств заготовки, но необходимого для выполнения рабочего хода.	
8.	1	<i>Базирование</i> – это 1) придание заготовке или изделию требуемого положения относительно выбранной системы координат, а <i>база</i> — это поверхность или выполняющее ту же функцию сочетание поверхностей, осей, точек, принадлежащих заготовке или изделию, используемые для базирования; 2) часть технологической операции, характеризующаяся постоянством применяемого инструмента и поверхностей, образуемых обработкой или соединяемых при сборке;	ОПК -5
9.	1	<i>Проектными</i> называют базы... 1) выбранные при проектировании изделия, технологического процесса изготовления или ремонта. При проектировании изделия определяют расчетное положение детали относительно других элементов изделия, а при проектировании технологического процесса 2) расчетное положение обрабатываемой заготовки относительно других элементов технологической системы, т.е. относительно режущего инструмента, приспособления и станка. 3) используемые для определения положения детали или сборочной единицы в изделии. При сборке изделия сопрягают конструкторские базы его элементов. Таким образом, они являются реальными поверхностями элементов изделия; 3) используемые для определения положения заготовки или изделия в процессе их изготовления или ремонта. При установке заготовки или сборочной	ОПК -5

		единицы в приспособление являются поверхности заготовки или сборочной единицы, находящиеся в непосредственном контакте с установочными элементами приспособления;	
10.	3	<i>Конструкторскими</i> называют базы... 1) выбранные при проектировании изделия, технологического процесса изготовления или ремонта. При проектировании изделия определяют расчетное положение детали относительно других элементов изделия, а при проектировании технологического процесса 2) расчетное положение обрабатываемой заготовки относительно других элементов технологической системы, т.е. относительно режущего инструмента, приспособления и станка. 3) используемые для определения положения детали или сборочной единицы в изделии. При сборке изделия сопрягают конструкторские базы его элементов. Таким образом, они являются реальными поверхностями элементов изделия; 4) используемые для определения положения заготовки или изделия в процессе их изготовления или ремонта. При установке заготовки или сборочной единицы в приспособление являются поверхности заготовки или сборочной единицы, находящиеся в непосредственном	ОПК -5
11.	4	<i>Технологическими</i> называют базы... 1) выбранные при проектировании изделия, технологического процесса изготовления или ремонта. При проектировании изделия определяют расчетное положение детали относительно других элементов изделия, а при проектировании технологического процесса 2) расчетное положение обрабатываемой заготовки относительно других элементов технологической системы, т.е. относительно режущего инструмента, приспособления и станка; 3) используемые для определения положения детали или сборочной единицы в изделии. При сборке изделия сопрягают конструкторские базы его элементов. Таким образом, они являются реальными поверхностями элементов изделия; 3) используемые для определения положения заготовки или изделия в процессе их изготовления или ремонта. При установке заготовки или сборочной единицы в приспособление являются поверхности заготовки или сборочной единицы, находящиеся в непосредственном контакте с установочными элементами приспособления;	ОПК -5

12.	3	<i>Подточностью изготовления детали</i> понимают... 1) выбранные при проектировании изделия, технологического процесса изготовления или ремонта. При проектировании изделия определяют расчетное положение детали относительно других элементов изделия, а при проектировании технологического процесса 2) расчетное положение обрабатываемой заготовки относительно других элементов технологической системы, т.е. относительно режущего инструмента, приспособления и станка; 3) степень соответствия ее всем требованиям рабочего чертежа, технических условий и стандартов. Чем больше это соответствие, тем выше точность изготовления;	ОПК -5
13.	3	<i>Подточностью изготовления детали</i> понимают... 1) выбранные при проектировании изделия, технологического процесса изготовления или ремонта. При проектировании изделия определяют расчетное положение детали относительно других элементов изделия, а при проектировании технологического процесса 2) расчетное положение обрабатываемой заготовки относительно других элементов технологической системы, т.е. относительно режущего инструмента, приспособления и станка; 3) степень соответствия ее всем требованиям рабочего чертежа, технических условий и стандартов. Чем больше это соответствие, тем выше точность изготовления;	ОПК -5
14.	1	Методы обеспечения заданной точности 1) Необходимую точность обработки достигают методом пробных рабочих ходов или методом автоматического получения заданного размера; 2) заключается в индивидуальной выверке устанавливаемой заготовки, последовательном снятии стружки путем пробных рабочих ходов и измерении получаемых размеров. Установив по результатам измерений новое положение режущего инструмента, производят окончательную обработку; 3) включает в себя обработку партии заготовок на предварительно настроенном станке с установкой их в приспособлении без выверки положения, а режущий инструмент при наладке станка устанавливают на определенный размер, называемый настроечным. Получение требуемого размера достигают за один рабочий ход;	ОПК -5
15.	2	Метод <i>пробных рабочих ходов</i>	ОПК -5

		1) Необходимую точность обработки достигают методом пробных рабочих ходов или методом автоматического получения заданного размера; 2) заключается в индивидуальной выверке устанавливаемой заготовки, последовательном снятии стружки путем пробных рабочих ходов и измерении получаемых размеров. Установив по результатам измерений новое положение режущего инструмента, производят окончательную обработку; 3) включает в себя обработку партии заготовок на предварительно настроенном станке с установкой их в приспособлении без выверки положения, а режущий инструмент при наладке станка устанавливают на определенный размер, называемый настроечным. Получение требуемого размера достигают за один рабочий ход;	
		Форма обучения <u>ЗФО</u> семестр <u>7</u>	
16.	3	<i>Метод автоматического получения заданного размера</i> 1) Необходимую точность обработки достигают методом пробных рабочих ходов или методом автоматического получения заданного размера; 2) заключается в индивидуальной выверке устанавливаемой заготовки, последовательном снятии стружки путем пробных рабочих ходов и измерении получаемых размеров. Установив по результатам измерений новое положение режущего инструмента, производят окончательную обработку; 3) включает в себя обработку партии заготовок на предварительно настроенном станке с установкой их в приспособлении без выверки положения, а режущий инструмент при наладке станка устанавливают на определенный размер, называемый настроечным. Получение требуемого размера достигают за один рабочий ход;	ОПК -5
17.	1	<i>Вероятностно-статистический метод</i> 1) применим при обработке большого числа заготовок как методом пробных рабочих ходов, так и методом автоматического получения размеров. При контроле производят измерения параметров детали шкальным инструментом и на основе методов математической статистики определяют точность обработки. Метод универсален, позволяет оценить точность обработки, сборки и других операций, но требует проведения трудоемких измерительных работ и целесообразен в крупносерийном и массовом производстве; 2) метод заключается в оценке точности обработки по аналитическим или	ОПК -5

		эмпирическим формулам для строго определенных условий выполнения технологического процесса. Метод учитывает физические явления в рассматриваемом процессе с выявлением причин возникновения погрешностей; 2) сочетает в себе оба рассмотренных метода и позволяет определить погрешность процесса обработки путем оценки ее отдельных составляющих расчетным или статистическим путем. При недостатке расчетных данных метод носит вероятностно-статистический характер, но вместе с тем отдельные составляющие погрешности могут быть рассчитаны аналитически;	
18.	2	<i>Расчетно-аналитический метод</i> 1) применим при обработке большого числа заготовок как методом пробных рабочих ходов, так и методом автоматического получения размеров. При контроле производят измерения параметров детали шкальным инструментом и на основе методов математической статистики определяют точность обработки. Метод универсален, позволяет оценить точность обработки, сборки и других операций, но требует проведения трудоемких измерительных работ и целесообразен в крупносерийном и массовом производстве; 2) метод заключается в оценке точности обработки по аналитическим или эмпирическим формулам для строго определенных условий выполнения технологического процесса. Метод учитывает физические явления в рассматриваемом процессе с выявлением причин возникновения погрешностей; 3) сочетает в себе оба рассмотренных метода и позволяет определить погрешность процесса обработки путем оценки ее отдельных составляющих расчетным или статистическим путем. При недостатке расчетных данных метод носит вероятностно-статистический характер, но вместе с тем отдельные составляющие погрешности могут быть рассчитаны аналитически;	ОПК -5
19.	3	<i>Расчетно-статистический метод</i> 1) применим при обработке большого числа заготовок как методом пробных рабочих ходов, так и методом автоматического получения размеров. При контроле производят измерения параметров детали шкальным инструментом и на основе методов математической статистики определяют точность обработки. Метод универсален, позволяет оценить точность обработки, сборки и других операций, но требует проведения трудоемких измерительных работ и целесообразен в крупносерийном и массовом производстве;	ОПК -5

		2) метод заключается в оценке точности обработки по аналитическим или эмпирическим формулам для строго определенных условий выполнения технологического процесса. Метод учитывает физические явления в рассматриваемом процессе с выявлением причин возникновения погрешностей; 3) сочетает в себе оба рассмотренных метода и позволяет определить погрешность процесса обработки путем оценки ее отдельных составляющих расчетным или статистическим путем. При недостатке расчетных данных метод носит вероятностно-статистический характер, но вместе с тем отдельные составляющие погрешности могут быть рассчитаны аналитически;	
20.	1	<i>Погрешность установки заготовок</i> 1) называют отклонение при установке фактически достигнутого положения заготовки или изделия от требуемого; -:определяется разностью предельных расстояний от измерительной базы заготовки до установленного на размер инструмента; 2) определяется колебаниями контактных деформаций элементов цепи, через которые передается усилие закрепления, т.е. деформациями в местах соприкосновения поверхности заготовки с опорами приспособления; 3) определяется неточностью его изготовления, изношенностью и неточностью установки на станке;	ОПК -5
21.	2	<i>Погрешность базирования</i> 1) называют отклонение при установке фактически достигнутого положения заготовки или изделия от требуемого; 2) определяется разностью предельных расстояний от измерительной базы заготовки до установленного на размер инструмента; 3) определяется колебаниями контактных деформаций элементов цепи, через которые передается усилие закрепления, т.е. деформациями в местах соприкосновения поверхности заготовки с опорами приспособления; 4) определяется неточностью его изготовления, изношенностью и неточностью установки на станке;	ОПК -5
22.	3	<i>Погрешность закрепления</i> 1) называют отклонение при установке фактически достигнутого положения заготовки или изделия от требуемого; 2) определяется разностью предельных расстояний от измерительной базы	ОПК -5

		заготовки до установленного на размер инструмента; 3) определяется колебаниями контактных деформаций элементов цепи, через которые передается усилие закрепления, т.е. деформациями в местах соприкосновения поверхности заготовки с опорами приспособления; 4) определяется неточностью его изготовления, изношенностью и неточностью установки на станке;	
23.	4	<i>Погрешность приспособления</i> -: называют отклонение при установке фактически достигнутого положения заготовки или изделия от требуемого; -: определяется разностью предельных расстояний от измерительной базы заготовки до установленного на размер инструмента; -: определяется колебаниями контактных деформаций элементов цепи, через которые передается усилие закрепления, т.е. деформациями в местах соприкосновения поверхности заготовки с опорами приспособления; +: определяется неточностью его изготовления, изношенностью и неточностью установки на станке;	ОПК -5
24.	1	<i>Механизм – это</i> 1) часть системы, предназначенная для передачи и преобразования движений и скоростей. Его применяют тогда, когда требуемое движение получить непосредственно нельзя и возникает необходимость преобразования движения. 2) сборочная единица, обладающая полной взаимозаменяемостью, возможностью сборки независимо от других составных частей или изделия в целом. 3) изделие, имеющее самостоятельное конструктивное и эксплуатационное назначение, предназначенное для диагностирования составных частей изделия, как при работе, так и при ремонте 4) совокупность объединенных вместе агрегатов или других составных частей изделия, предназначенных для выполнения определенной работы, изменяющейся по требуемому закону.	ОПК -5
25.	2	<i>Агрегат – это</i> 1) часть системы, предназначенная для передачи и преобразования движений и скоростей. Его применяют тогда, когда требуемое движение получить непосредственно нельзя и возникает необходимость преобразования движения.	ОПК -5

		2) сборочная единица, обладающая полной взаимозаменяемостью, возможностью сборки независимо от других составных частей или изделия в целом. 3) изделие, имеющее самостоятельное конструктивное и эксплуатационное назначение, предназначенное для диагностирования составных частей изделия, как при работе, так и при ремонте 4) совокупность объединенных вместе агрегатов или других составных частей изделия, предназначенных для выполнения определенной работы, изменяющейся по требуемому закону.	
26.	3	<i>Прибор</i> – это -: часть системы, предназначенная для передачи и преобразования движений и скоростей. Его применяют тогда, когда требуемое движение получить непосредственно нельзя и возникает необходимость преобразования движения. -: сборочная единица, обладающая полной взаимозаменяемостью, возможностью сборки независимо от других составных частей или изделия в целом. +: изделие, имеющее самостоятельное конструктивное и эксплуатационное назначение, предназначенное для диагностирования составных частей изделия, как при работе, так и при ремонте -: совокупность объединенных вместе агрегатов или других составных частей изделия, предназначенных для выполнения определенной работы, изменяющейся по требуемому закону.	ОПК -5
27.	4	<i>Аппаратура</i> – это 1) часть системы, предназначенная для передачи и преобразования движений и скоростей. Его применяют тогда, когда требуемое движение получить непосредственно нельзя и возникает необходимость преобразования движения. 2) сборочная единица, обладающая полной взаимозаменяемостью, возможностью сборки независимо от других составных частей или изделия в целом. 3) изделие, имеющее самостоятельное конструктивное и эксплуатационное назначение, предназначенное для диагностирования составных частей изделия, как при работе, так и при ремонте 4) совокупность объединенных вместе агрегатов или других составных	ОПК -5

		частей изделия, предназначенных для выполнения определенной работы, изменяющейся по требуемому закону.	
28.	1	<i>Конструкционные стали общего назначения</i> 1) содержащие до 0,8 % углерода, выпускаются обыкновенного качества и качественные; 2) применяют для изготовления ответственных нагруженных деталей; 3) разнообразные по химическому составу и структуре, имеющие различные механические свойства, широко используют для изготовления деталей; 4) используемые при изготовлении деталей, бывают литейные и деформируемые;	ОПК -5
29.	2	<i>Конструкционные легированные стали</i> 1) содержащие до 0,8 % углерода, выпускаются обыкновенного качества и качественные; 2) применяют для изготовления ответственных нагруженных деталей; 3) разнообразные по химическому составу и структуре, имеющие различные механические свойства, широко используют для изготовления деталей; 3) используемые при изготовлении деталей, бывают литейные и деформируемые;	ОПК -5
30.	3	<i>Чугуны.....</i> 1) содержащие до 0,8 % углерода, выпускаются обыкновенного качества и качественные; 2) применяют для изготовления ответственных нагруженных деталей; 3) разнообразные по химическому составу и структуре, имеющие различные механические свойства, широко используют для изготовления деталей; 4) используемые при изготовлении деталей, бывают литейные и деформируемые;	ОПК -5

2. Описание шкалы оценивания

В рамках рейтинговой системы успеваемость студентов по каждой дисциплине оценивается в ходе текущего контроля и промежуточной аттестации. Рейтинговая система оценки знаний студентов основана на использовании совокупности контрольных мероприятий по проверке пройденного материала (контрольных точек), оптимально расположенных на всем временном интервале изучения дисциплины. Принципы рейтинговой системы оценки знаний студентов основываются на положениях, описанных в Положении об организации образовательного процесса на основе рейтинговой системы оценки знаний студентов в ФГАОУ ВО «СКФУ».

Рейтинговая система для заочной формы обучения не предусмотрена.

3. Критерии оценивания компетенций

Оценка «отлично» выставляется студенту, если выполнены и защищены все виды работ, предусмотренные рабочим учебным планом.

Оценка «хорошо» выставляется студенту, если выполнены и защищены все виды работ, предусмотренные рабочим учебным планом.

Оценка «удовлетворительно» выставляется студенту, если предусмотренные рабочим учебным планом виды работ выполнены, но не все работы защищены.

Оценка «неудовлетворительно» выставляется студенту, если не выполнены предусмотренные рабочим учебным планом виды работ.