

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
ОСНОВЫ ТЕХНОЛОГИИ ПРОИЗВОДСТВА И РЕМОНТА АВТОМОБИЛЕЙ**

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

5,6

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 Основы технологии производства и ремонта автомобилей.

3. Разработчик: Павленко Евгений Александрович, доцент 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

П.С. Чернов, доцент кафедры электроэнергетики и транспорта

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

А.С. Ангилев

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> ПК-1 Готовность к руководству выполнения работ по техническому обслуживанию и ремонту автотранспортных средств и их компонентов				
Результаты обучения по дисциплине (модулю): <i>Индикатор:</i> ИД-1 ИД-2	Не готов к руководству выполнения работ по техническому обслуживанию и ремонту автотранспортных средств и их компонентов	Частично готов к руководству выполнения работ по техническому обслуживанию и ремонту автотранспортных средств и их компонентов	Готов к руководству выполнения работ по техническому обслуживанию и ремонту автотранспортных средств и их компонентов	Готов к руководству выполнения работ по техническому обслуживанию и ремонту автотранспортных средств и их компонентов

ОЦЕНОЧНЫЕ СРЕДСТВА ДЛЯ ПРОВЕРКИ УРОВНЯ СФОРМИРОВАННОСТИ КОМПЕТЕНЦИЙ

Номер задания	Правильный ответ	Содержание вопроса	Компетенция
		Форма обучения_ЗФО_____ семестр_5_____	
1.	1	Функциональная завершенность изделия по назначению заключается в том: 1) что каждая его составляющая должна представлять собой функционально завершенное изделие, для которого характерно выполнение заданных функций и способность выполнять эти функции отдельно от изделия в целом; 2) что требования к автомобилям весьма разноплановы, а материализация их в процессе проектирования и производства позволяет формировать свойства автомобилей, которые обеспечивают в эксплуатации заданную степень удовлетворения потребностей общества в них; 3) для качественного выполнения автомобилем своих функций его потребительские свойства подразделяют на группы свойств, обеспечивающих движение автомобиля, безопасность, вместимость и приспособленность к погрузке и разгрузке, технологичность изготовления, производительность, экономичность, надежность, дизайн, эргономику, патентно-правовую защиту самого автомобиля и его элементов, экономическую эффективность изготовления, обслуживания и ремонта автомобилей, а также свойства, обеспеченные стандартизацией;	ПК -1
2.	1	<i>Деталь</i> — это 1) изделие, изготовленное из однородного материала без применения сборочных операций, например блок цилиндров, коленчатый вал и т. п.; 2) :изделие, составные части которого подлежат соединению между собой на предприятии-изготовителе сборочными операциями (сваркой, клепкой, склеиванием, резьбовыми соединениями и т.п.), например стартер, карбюратор, кузов автомобиля и др.; 3) два и более специфицированных изделия, не соединенные на предприятии-изготовителе сборочными операциями, но предназначенные для выполнения взаимосвязанных эксплуатационных функций. Каждое из этих специфицированных изделий, входящих в комплекс, служит для выполнения одной или нескольких основных функций, установленных для всего комплекса,	ПК -1

		например автомобильный кран, специальная коммунальная машина и т. п.;	
3.	2	Сборочная единица – это..... 1) изделие, изготовленное из однородного материала без применения сборочных операций, например блок цилиндров, коленчатый вал и т. п.; 2) изделие, составные части которого подлежат соединению между собой на предприятии-изготовителе сборочными операциями (сваркой, клепкой, склеиванием, резьбовыми соединениями и т.п.), например стартер, карбюратор, кузов автомобиля и др.; 3) два и более специфицированных изделия, не соединенные на предприятии-изготовителе сборочными операциями, но предназначенные для выполнения взаимосвязанных эксплуатационных функций. Каждое из этих специфицированных изделий, входящих в комплекс, служит для выполнения одной или нескольких основных функций, установленных для всего комплекса, например автомобильный кран, специальная коммунальная машина и т. п.;	ПК -1
4.	3	Комплекс - это.. 1) изделие, изготовленное из однородного материала без применения сборочных операций, например блок цилиндров, коленчатый вал и т. п.; 2) изделие, составные части которого подлежат соединению между собой на предприятии-изготовителе сборочными операциями (сваркой, клепкой, склеиванием, резьбовыми соединениями и т.п.), например стартер, карбюратор, кузов автомобиля и др.; 3) два и более специфицированных изделия, не соединенные на предприятии-изготовителе сборочными операциями, но предназначенные для выполнения взаимосвязанных эксплуатационных функций. Каждое из этих специфицированных изделий, входящих в комплекс, служит для выполнения одной или нескольких основных функций, установленных для всего комплекса, например автомобильный кран, специальная коммунальная машина и т. п.;	ПК -1
5.	1	Узел – это 1) сборочная единица, которая может собираться отдельно от других составных частей или изделия в целом и выполнять определенную функцию в изделии; 2) это совокупность правильно расположенных и взаимосвязанных между собой частей, выполняющих в изделии общую функцию; 3) совокупность частей, представляющая собой единую конструкцию и служащая	ПК -1

		для организации ка- кого-либо процесса;	
6.	2	<i>Система</i> – это 1) сборочная единица, которая может собираться отдельно от других составных частей или изделия в целом и выполнять определенную функцию в изделии; 2) это совокупность правильно расположенных и взаимосвязанных между собой частей, выполняющих в изделии общую функцию; 3) совокупность частей, представляющая собой единую конструкцию и служащая для организации ка- кого-либо процесса;	ПК -1
7.	3	<i>Устройство</i> – это 1) сборочная единица, которая может собираться отдельно от других составных частей или изделия в целом и выполнять определенную функцию в изделии; 2) это совокупность правильно расположенных и взаимосвязанных между собой частей, выполняющих в изделии общую функцию; 3) совокупность частей, представляющая собой единую конструкцию и служащая для организации ка- кого-либо процесса;	ПК -1
8.	1	<i>Механизм</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 частей изделия, предназначенных для выполнения определенной работы, изменяющейся по требуемому закону.	ПК -1
9.	2	<i>Агрегат</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	ПК -1

		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.	
10.	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.	ПК -1
11.	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 частей изделия, предназначенных для выполнения определенной работы, изменяющейся по требуемому закону.	ПК -1
12.	1	<i>Конструкционные стали общего назначения</i> 1) содержащие до 0,8 % углерода, выпускаются обыкновенного качества и	ПК -1

		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;	
13.	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;	ПК -1
14.	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;	ПК -1
15.	4	<i>Алюминиевые сплавы</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;	ПК -1
		Форма обучения <u>ЗФО</u> семестр <u>6</u>	
16.	1	<i>Термопластики</i> +:применяемые в автомобилестроении, состоят из несвязанных молекулярных цепочек, которые при нагревании размягчаются, становятся пластичными. При охлаждении они затвердевают и сохраняют свою новую форму. Недостаточная прочность и низкая температурная устойчивость определяют их применение - только при небольших нагрузках;	ПК -1

		-:состоят из мелкосетчатых молекулярных цепей и после образования сетки их нельзя ни размягчать, ни формовать.Как правило, они вместе со стекло-, пласто-или углеродистыми волокнами используются в соединительных элементах для повышения прочности; -:состоят из молекул, соединенных в крупную сетку, которые могут расширяться, сжиматься и после окончания воздействия возвращают свою исходную форму. Они сохраняют эластичность резины в широком диапазоне температур, но вследствие соединения в сетку их нельзя переформовать. Эластомеры используются преимущественно для автомобильных шин, уплотнительных профилей, сальников для подшипников и амортизаторов. В виде затвердевшей пены (пенополиуретан) этот материал используется для изготовления панелей приборов, эластичных покрытий для облицовок металлических деталей;	
17.	2	<i>Дуропласты</i> 1) применяемые в автомобилестроении, состоят из несвязанных молекулярных цепочек, которые при нагревании размягчаются, становятся пластичными. При охлаждении они затвердевают и сохраняют свою новую форму. Недостаточная прочность и низкая температурная устойчивость определяют их применение - только при небольших нагрузках; 2) состоят из мелкосетчатых молекулярных цепей и после образования сетки их нельзя ни размягчать, ни формовать.Как правило, они вместе со стекло-, пласто-или углеродистыми волокнами используются в соединительных элементах для повышения прочности; 3) состоят из молекул, соединенных в крупную сетку, которые могут расширяться, сжиматься и после окончания воздействия возвращают свою исходную форму. Они сохраняют эластичность резины в широком диапазоне температур, но вследствие соединения в сетку их нельзя переформовать. Эластомеры используются преимущественно для автомобильных шин, уплотнительных профилей, сальников для подшипников и амортизаторов. В виде затвердевшей пены (пенополиуретан) этот материал используется для изготовления панелей приборов, эластичных покрытий для облицовок металлических деталей;	ПК -1
18.	3	<i>Эластомеры</i> 1) применяемые в автомобилестроении, состоят из несвязанных молекулярных	ПК -1

		цепочек, которые при нагревании размягчаются, становятся пластичными. При охлаждении они затвердевают и сохраняют свою новую форму. Недостаточная прочность и низкая температурная устойчивость определяют их применение - только при небольших нагрузках; 2) состоят из мелкосетчатых молекулярных цепей и после образования сетки их нельзя ни размягчать, ни формовать. Как правило, они вместе со стекло-, пласти- или углеродистыми волокнами используются в соединительных элементах для повышения прочности; 3) состоят из молекул, соединенных в крупную сетку, которые могут расширяться, сжиматься и после окончания воздействия возвращают свою исходную форму. Они сохраняют эластичность резины в широком диапазоне температур, но вследствие соединения в сетку их нельзя переформовать. Эластомеры используются преимущественно для автомобильных шин, уплотнительных профилей, сальников для подшипников и амортизаторов. В виде затвердевшей пены (пенополиуретан) этот материал используется для изготовления панелей приборов, эластичных покрытий для облицовок металлических деталей;	
19.	1	<i>Меламиноалкидные эмали</i> 1) изготавливают на основе смесей меламино-формальдегидной и алкидной смол. Высыхание их происходит за счет испарения растворителей и поликонденсации смол. Для полного высыхания эмалей требуется температура 120... 140°C (горячая сушка), при которой образуется необратимая пленка; 2) изготавливают на основе акриловых и мет- акриловых смол, а также сополимеров, в которых основную часть составляют акриловые компоненты. Характерные свойства всех акриловых лакокрасочных материалов - быстрое высыхание и высокая свето- и атмосферостойкость покрытия. Покрытие высыхает при температуре 150 °C в течение 0,5 ч; 3) получают на основе водорастворимых специально синтезированных алкидных, феноло- и мелами- но-формальдегидных акриловых и других смол. Они представляют собой суспензии пигментов на водных эмульсиях различных пленкообразующих. Эмульсии состоят из мельчайших частичек пленкообразующих, находящихся в воде во взвешенном состоянии. При нанесении эмали по мере удаления из нее воды происходит разрушение	ПК -1

		эмульсии, частицы пигмента и смолы начинают сближаться и соприкасаться. По мере слияния частиц смолы происходит образование покрытия при температуре 175 °С; 4) являются суспензиями пигментов в нитролаках с добавлением пластификаторов и смол. Высыхание слоя происходит путем испарения растворителей при температуре 18... 20 °С. При высыхании образуется обратимая пленка, способная вновь растворяться в растворителях;	
20.	2	<i>Акриловые эмали</i> 1) изготавливают на основе смесей меламина-формальдегидной и алкидной смол. Высыхание их происходит за счет испарения растворителей и поликонденсации смол. Для полного высыхания эмалей требуется температура 120... 140°С (горячая сушка), при которой образуется необратимая пленка; +: изготавливают на основе акриловых и мет- акриловых смол, а также сополимеров, в которых основную часть составляют акриловые компоненты. Характерные свойства всех акриловых лакокрасочных материалов - быстрое высыхание и высокая свето- и атмосферостойкость покрытия. Покрытие высыхает при температуре 150 °С в течение 0,5 ч; 2) получают на основе водорастворимых специально синтезированных алкидных, феноло- и меламина- формальдегидных акриловых и других смол. Они представляют собой суспензии пигментов на водных эмульсиях различных пленкообразующих. Эмульсии состоят из мельчайших частичек пленкообразующих, находящихся в воде во взвешенном состоянии. При нанесении эмали по мере удаления из нее воды происходит разрушение эмульсии, частицы пигмента и смолы начинают сближаться и соприкасаться. По мере слияния частиц смолы происходит образование покрытия при температуре 175 °С; 3) являются суспензиями пигментов в нитролаках с добавлением пластификаторов и смол. Высыхание слоя происходит путем испарения растворителей при температуре 18... 20 °С. При высыхании образуется обратимая пленка, способная вновь растворяться в растворителях;	ПК -1
21.	3	<i>Водорастворимые эмали</i> 1) изготавливают на основе смесей меламина-формальдегидной и алкидной смол. Высыхание их происходит за счет испарения растворителей и поликонденсации	ПК -1

		смол. Для полного высыхания эмалей требуется температура 120... 140°C (горячая сушка), при которой образуется необратимая пленка; 2) изготавливают на основе акриловых и мет- акриловых смол, а также сополимеров, в которых основную часть составляют акриловые компоненты. Характерные свойства всех акриловых лакокрасочных материалов - быстрое высыхание и высокая свето- и атмосферостойкость покрытия. Покрытие высыхает при температуре 150 °С в течение 0,5 ч; 3) получают на основе водорастворимых специально синтезированных алкидных, феноло- и мелами- но-формальдегидных акриловых и других смол. Они представляют собой суспензии пигментов на водных эмульсиях различных пленкообразующих. Эмульсии состоят из мельчайших частичек пленкообразующих, находящихся в воде во взвешенном состоянии. При нанесении эмали по мере удаления из нее воды происходит разрушение эмульсии, частицы пигмента и смолы начинают сближаться и соприкасаться. По мере слияния частиц смолы происходит образование покрытия при температуре 175 °С; 4) являются суспензиями пигментов в нитролаках с добавлением пластификаторов и смол. Высыхание слоя происходит путем испарения растворителей при температуре 18... 20 °С. При высыхании образуется обратимая пленка, способная вновь растворяться в растворителях;	
22.	4	<i>Нитроцеллюлозные эмали</i> 1) изготавливают на основе смесей меламино-формальдегидной и алкидной смол. Высыхание их происходит за счет испарения растворителей и поликонденсации смол. Для полного высыхания эмалей требуется температура 120... 140°C (горячая сушка), при которой образуется необратимая пленка; 2) изготавливают на основе акриловых и мет- акриловых смол, а также сополимеров, в которых основную часть составляют акриловые компоненты. Характерные свойства всех акриловых лакокрасочных материалов - быстрое высыхание и высокая свето- и атмосферостойкость покрытия. Покрытие высыхает при температуре 150 °С в течение 0,5 ч; 3) получают на основе водорастворимых специально синтезированных алкидных, феноло- и мелами- но-формальдегидных акриловых и других смол. Они представляют собой суспензии пигментов на водных эмульсиях различных	ПК -1

		пленкообразующих. Эмульсии состоят из мельчайших частичек пленкообразующих, находящихся в воде во взвешенном состоянии. При нанесении эмали по мере удаления из нее воды происходит разрушение эмульсии, частицы пигмента и смолы начинают сближаться и соприкасаться. По мере слияния частиц смолы происходит образование покрытия при температуре 175 °С; 4) являются суспензиями пигментов в нитролаках с добавлением пластификаторов и смол. Высыхание слоя происходит путем испарения растворителей при температуре 18... 20 °С. При высыхании образуется обратимая пленка, способная вновь растворяться в растворителях;	
23.	1	Грунтовки: 1) наносят первыми на подготовленную к окрашиванию поверхность. Они являются связующим покрытием между металлом и последующими слоями эмали, и поэтому обладают хорошей сцепляемостью. Толщина грунтовочного слоя обычно составляет 15...20 мкм; 2) используют для устранения вмятин, рисок и царапин на окрашиваемой поверхности. Они представляют собой пастообразный состав из различных смол, пигментов и наполнителей, которые придают им различные свойства. Для заполнения глубоких неровностей требуется крупнозернистая шпатлевка, которую наносят толстым слоем без риска появления сколов или трещин. Для устранения царапин, применяют мелкозернистую шпатлевку; 3) обеспечивают полимеризацию различных лакокрасочных материалов в любых производственных условиях. Они отличаются легкостью и простотой в использовании, высокой химической активностью и обеспечивают быстрое высыхание красок, лаков, наполнителей, грунтов и других лакокрасочных материалов даже на воздухе при невысоких температурах и в окрасочных камерах с недостаточным воздухообменом; 4) используют для снятия лакокрасочного покрытия. Они представляют собой смеси растворителей, при воздействии которых покрытие разбухает, вспучивается и отстает от металла. Иногда смывки можно заменять растворителями;	ПК -1
24.	2	Шпатлевки и наполнители: 1) наносят первыми на подготовленную к окрашиванию поверхность. Они	ПК -1

		являются связующим покрытием между металлом и последующими слоями эмали, и поэтому обладают хорошей сцепляемостью. Толщина грунтовочного слоя обычно составляет 15...20 мкм; 2) используют для устранения вмятин, рисок и царапин на окрашиваемой поверхности. Они представляют собой пастообразный состав из различных смол, пигментов и наполнителей, которые придают им различные свойства. Для заполнения глубоких неровностей требуется крупнозернистая шпатлевка, которую наносят толстым слоем без риска появления сколов или трещин. Для устранения царапин, применяют мелкозернистую шпатлевку; 3) обеспечивают полимеризацию различных лакокрасочных материалов в любых производственных условиях. Они отличаются легкостью и простотой в использовании, высокой химической активностью и обеспечивают быстрое высыхание красок, лаков, наполнителей, грунтов и других лакокрасочных материалов даже на воздухе при невысоких температурах и в окрасочных камерах с недостаточным воздухообменом; 4) используют для снятия лакокрасочного покрытия. Они представляют собой смеси растворителей, при воздействии которых покрытие разбухает, вспучивается и отстает от металла. Иногда смывки можно заменять растворителями;	
25.	3	Отвердители: 1) наносят первыми на подготовленную к окрашиванию поверхность. Они являются связующим покрытием между металлом и последующими слоями эмали, и поэтому обладают хорошей сцепляемостью. Толщина грунтовочного слоя обычно составляет 15...20 мкм; 2) используют для устранения вмятин, рисок и царапин на окрашиваемой поверхности. Они представляют собой пастообразный состав из различных смол, пигментов и наполнителей, которые придают им различные свойства. Для заполнения глубоких неровностей требуется крупнозернистая шпатлевка, которую наносят толстым слоем без риска появления сколов или трещин. Для устранения царапин, применяют мелкозернистую шпатлевку; +: обеспечивают полимеризацию различных лакокрасочных материалов в любых производственных условиях. Они отличаются легкостью и простотой в использовании, высокой химической активностью и обеспечивают быстрое	ПК -1

		высыхание красок, лаков, наполнителей, грунтов и других лакокрасочных материалов даже на воздухе при невысоких температурах и в окрасочных камерах с недостаточным воздухообменом; 3) используют для снятия лакокрасочного покрытия. Они представляют собой смеси растворителей, при воздействии которых покрытие разбухает, вспучивается и отстает от металла. Иногда смывки можно заменять растворителями;	
26.	4	Смывки: 1) наносят первыми на подготовленную к окрашиванию поверхность. Они являются связующим покрытием между металлом и последующими слоями эмали, и поэтому обладают хорошей сцепляемостью. Толщина грунтовочного слоя обычно составляет 15...20 мкм; 2) используют для устранения вмятин, рисок и царапин на окрашиваемой поверхности. Они представляют собой пастообразный состав из различных смол, пигментов и наполнителей, которые придают им различные свойства. Для заполнения глубоких неровностей требуется крупнозернистая шпатлевка, которую наносят толстым слоем без риска появления сколов или трещин. Для устранения царапин, применяют мелкозернистую шпатлевку; 3) обеспечивают полимеризацию различных лакокрасочных материалов в любых производственных условиях. Они отличаются легкостью и простотой в использовании, высокой химической активностью и обеспечивают быстрое высыхание красок, лаков, наполнителей, грунтов и других лакокрасочных материалов даже на воздухе при невысоких температурах и в окрасочных камерах с недостаточным воздухообменом; 4) используют для снятия лакокрасочного покрытия. Они представляют собой смеси растворителей, при воздействии которых покрытие разбухает, вспучивается и отстает от металла. Иногда смывки можно заменять растворителями;	ПК -1
27.	1	Вид производства - это 1) классификационная категория производства, выделяемая по признаку применяемого метода изготовления изделия (литейное, сварное, штамповочное, окрасочное и т.п.); 2) классификационная категория, выделяемая по признакам широты	ПК -1

		номенклатуры, регулярности, стабильности и объема выпуска продукции;	
28.	2	Тип производства - это -:классификационная категория производства, выделяемая по признаку применяемого метода изготовления изделия (литейное, сварное, штамповочное, окрасочное и т.п.); +:классификационная категория, выделяемая по признакам широты номенклатуры, регулярности, стабильности и объема выпуска продукции;	ПК -1
29.	1	Производственный процесс - <i>это</i> 1) совокупность всех действий людей и орудий производства, необходимых для изготовления и ремонта выпускаемых изделий; 2) часть производственного процесса, содержащая целенаправленные действия по изменению и последующему определению состояния предмета труда;	ПК -1
30.	2	Технологический процесс - это 1) совокупность всех действий людей и орудий производства, необходимых для изготовления и ремонта выпускаемых изделий; 2) часть производственного процесса, содержащая целенаправленные действия по изменению и последующему определению состояния предмета труда;	ПК -1

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.