



МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
**ИНСТИТУТ ТЕХНОЛОГИЙ (ФИЛИАЛ) ФЕДЕРАЛЬНОГО
ГОСУДАРСТВЕННОГО БЮДЖЕТНОГО ОБРАЗОВАТЕЛЬНОГО
УЧРЕЖДЕНИЯ ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ
«ДОНСКОЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ ТЕХНИЧЕСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ»
В Г. ВОЛГОДОНСКЕ РОСТОВСКОЙ ОБЛАСТИ**

(Институт технологий (филиал) ДГТУ в г. Волгодонске)



УТВЕРЖДАЮ
И.о. директора
Н.М. Сидоркина
«22» апреля 2024 г.

**ОЦЕНОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ
(ОЦЕНОЧНЫЕ СРЕДСТВА)**

**для проведения текущего контроля и промежуточной аттестации
по дисциплине «Восстановление АТС на предприятиях сервиса»
для обучающихся по направлению подготовки (специальности)
43.03.01 Сервис**

**профиль Сервис транспортных средств
2023 года набора**

Волгодонск
2024

Лист согласования

Оценочные материалы (оценочные средства) по дисциплине
Восстановление АТС на предприятиях сервиса
(наименование)

составлены в соответствии с требованиями Федерального государственного образовательного стандарта высшего образования по направлению подготовки (специальности)

43.03.01 Сервис

(код направления (специальности), наименование)

Рассмотрены и одобрены на заседании кафедры «ТС и ИТ» протокол № 9 от 22.04.2024

Разработчики оценочных материалов (оценочных средств)

Профессор


_____ А.С. Решенкин
подпись

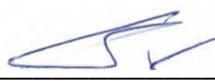
Заведующий кафедрой


_____ Н.В. Кочковая
подпись

Согласовано:

« _____ »
подпись

Заместитель директора ООО
«Мастер-Сервис»


_____ Р.А. Гончаров
подпись

**Лист визирования оценочных материалов (оценочных средств)
на очередной учебный год**

Оценочные материалы (оценочные средства) по дисциплине «Восстановление АТС на предприятиях сервиса» проанализированы и признаны актуальными для использования на 20__ - 20__ учебный год.

Протокол заседания кафедры «ТС и ИТ» от «__» _____ 20__ г. № _____
Заведующий кафедрой «ТС и ИТ» _____ Н.В. Кочковая
«__» _____ 20__ г.

Оценочные материалы (оценочные средства) по дисциплине «Восстановление АТС на предприятиях сервиса» проанализированы и признаны актуальными для использования на 20__ - 20__ учебный год.

Протокол заседания кафедры «ТС и ИТ» от «__» _____ 20__ г. № _____
Заведующий кафедрой «ТС и ИТ» _____ Н.В. Кочковая
«__» _____ 20__ г.

Оценочные материалы (оценочные средства) по дисциплине «Восстановление АТС на предприятиях сервиса» проанализированы и признаны актуальными для использования на 20__ - 20__ учебный год.

Протокол заседания кафедры «ТС и ИТ» от «__» _____ 20__ г. № _____
Заведующий кафедрой «ТС и ИТ» _____ Н.В. Кочковая
«__» _____ 20__ г.

Оценочные материалы (оценочные средства) по дисциплине «Восстановление АТС на предприятиях сервиса» проанализированы и признаны актуальными для использования на 20__ - 20__ учебный год.

Протокол заседания кафедры «ТС и ИТ» от «__» _____ 20__ г. № _____
Заведующий кафедрой «ТС и ИТ» _____ Н.В. Кочковая
«__» _____ 20__ г.

Содержание

С.

1 Паспорт оценочных материалов (оценочных средств)	
1.1 Перечень компетенций, формируемых дисциплиной (модулем), с указанием этапов их формирования в процессе освоения ОПОП	5
1.2 Описание показателей и критериев оценивания компетенций на различных этапах их формирования	13
1.3 Методические материалы, определяющие процедуры оценивания знаний, умений, навыков и (или) опыта деятельности, характеризующих этапы формирования компетенций, описание шкал оценивания	16
2 Контрольные задания (демоверсии) для оценки знаний, умений, навыков и (или) опыта деятельности, характеризующих этапы формирования компетенций в процессе освоения образовательной программы	17

1 Паспорт оценочных материалов (оценочных средств)

Оценочные материалы (оценочные средства) прилагаются к рабочей программе дисциплины и представляет собой совокупность контрольно-измерительных материалов (типовые задачи (задания), контрольные работы, тесты и др.) и методов их использования, предназначенных для измерения уровня достижения обучающимися установленных результатов обучения.

Оценочные материалы (оценочные средства) используются при проведении текущего контроля успеваемости и промежуточной аттестации обучающихся.

1.1 Перечень компетенций, формируемых дисциплиной, с указанием этапов их формирования в процессе освоения ОПОП

Перечень компетенций, формируемых в процессе изучения дисциплины:

ПК-2: Способен к разработке технологии процесса сервиса.

Конечными результатами освоения дисциплины являются сформированные когнитивные дескрипторы «знать», «уметь», «владеть», расписанные по отдельным компетенциям. Формирование дескрипторов происходит в течение всего семестра по этапам в рамках контактной работы, включающей различные виды занятий и самостоятельной работы, с применением различных форм и методов обучения (табл. 1).

Таблица 1 Формирование компетенций в процессе изучения дисциплины

Код и наименование общепрофессиональной компетенции	Код и наименование индикатора достижения общепрофессиональной компетенции	Планируемые результаты обучения (показатели достижения заданного уровня компетенции)	Вид учебных занятий, работы ¹ , формы и методы обучения, способствующие формированию и развитию компетенции ²	Контролируемые разделы и темы дисциплины ³	Оценочные материалы (оценочные средства), используемые для оценки уровня сформированности компетенции	Показатели оценивания компетенций ⁴
ПК-2: Способен к разработке технологии процесса сервиса	ПК-2.1: Знает материальные ресурсы, оборудование для осуществления процесса сервиса	использовать оборудование и инструмент для оказания автосервисных услуг	Лекц. Практ. Занятия СР	1.1, 2.1, 2.2, 2.4, 2.5, 2.6, 3.1, 3.2, 4.1, 4.2, 4.3 4.4 4.5, 4.11, 4.12, 4.13, 4.15, 4.16, 4.17, 4.18	УО Т индивидуальное задание для СРС	Ответы на контрольные вопросы; посещаемость занятий; познавательная активность на занятиях; выполнение индивидуального задания для СРС; умение делать выводы.
	ПК-2.2: Умеет применять методы разработки и использования типовых технологических процессов	осуществлять технологические процессы оказания услуг.	Лекц. Практ. Занятия (решение типовых задач) СР	2,1, 2,4, 2.5, 2.6, 3.1, 3.2, 4.1, 4.2, 4.4, 4.6, 4.7, 4.8, 4.9, 4.10, 4.11, 4.12, 4.13, 4.16, 4.17, 4.18	УО Т индивидуальное задание для СРС	
	ПК-2.3: Владеет навыками выбора материальных	навыками эффективно выбирать методы и способы осуществления	Лекц. Практ.	2,1, 2,4, 2.5, 2.6, 3.1,	УО	

¹ Лекционные занятия, практические занятия, лабораторные занятия, самостоятельная работа

² Необходимо указать активные и интерактивные методы обучения (например, интерактивная лекция, работа в малых группах, методы мозгового штурма, решение творческих задач, работа в группах, проектные методы обучения, ролевые игры, тренинги, анализ ситуаций и имитационных моделей и др.), способствующие развитию у обучающихся навыков командной работы, межличностной коммуникации, принятия решений, лидерских качеств

³ Указать номера тем в соответствии с рабочей программой дисциплины

⁴ Необходимо выбрать критерий оценивания компетенции: посещаемость занятий; подготовка к практическим занятиям; подготовка к лабораторным занятиям; ответы на вопросы преподавателя в рамках занятия; подготовка докладов, эссе, рефератов; умение отвечать на вопросы по теме лабораторных работ, познавательная активность на занятиях, качество подготовки рефератов и презентацией по разделам дисциплины, контрольные работы, экзамены, умение делать выводы и др.

	<p>ресурсов, оборудования для осуществления процесса сервиса. Учитывает требования производственной дисциплины, правила по охране труда и пожарной безопасности при осуществлении технологического процесса</p>	<p>автосервисных услуг.</p>	<p>занятия (решение типовых задач) СР</p>	<p>3.2, 4.1, 4.2, 4.4, 4.6, 4.7, 4.8, 4.9, 4.10, 4.11, 4.12, 4.13, 4.16, 4.17, 4.18</p>	<p>Т индивидуальное задание для СРС</p>	
--	---	-----------------------------	---	---	---	--

1.2 Описание показателей и критериев оценивания компетенций на различных этапах их формирования, описание шкал оценивания

Оценивание результатов обучения по дисциплине осуществляется в соответствии с Положением о текущем контроле и промежуточной аттестации обучающихся.

По дисциплине «Восстановление АТС на предприятиях сервиса» предусмотрена промежуточная аттестация (оценивается уровень и качество подготовки по дисциплине в целом).

Промежуточная аттестация по дисциплине «Восстановление АТС на предприятиях сервиса» проводится в форме зачёта. В табл. 2 приведено весовое распределение баллов и шкала оценивания по видам контрольных мероприятий.

Таблица 2 - Весовое распределение баллов и шкала оценивания по видам контрольных мероприятий

Текущий контроль (50 баллов ⁵)						Промежуточная аттестация (50 баллов)	Итоговое количество баллов по результатам текущего контроля и промежуточной аттестации
Блок 1			Блок 2				
Лекционные занятия (X ₁)	Практические занятия (Y ₁)	Лабораторные занятия (Z ₁)	Лекционные занятия (X ₂)	Практические занятия (Y ₂)	Лабораторные занятия (Z ₂)	от 0 до 50 баллов	Менее 41 балла – не зачтено; Более 41 балла – зачтено
5	20	0	5	20	0		
Сумма баллов за 1 блок = 25			Сумма баллов за 2 блок = 25				

⁵ Вид занятий по дисциплине (лекционные, практические, лабораторные) определяется учебным планом. Количество столбцов таблицы корректируется в зависимости от видов занятий, предусмотренных учебным планом.

Распределение баллов по блокам, по каждому виду занятий в рамках дисциплины определяет преподаватель. Распределение баллов по дисциплине утверждается протоколом заседания кафедры. По заочной форме обучения мероприятия текущего контроля не предусмотрены.

Для определения фактических оценок каждого показателя выставляются следующие баллы (табл.3):

Таблица 3– Распределение баллов по дисциплине

Вид учебных работ по дисциплине	Количество баллов	
	1 блок	2 блок
<i>Текущий контроль (50 баллов)</i>		
Выполнение контрольного задания в форме реферата, подготовка презентации к реферату, выполнение практического задания	25	25
<i>Промежуточная аттестация (50 баллов)</i>		
Зачет по дисциплине «Восстановление АТС на предприятиях сервиса» проводится в письменной форме по вопросам, выносимым на зачет		
Сумма баллов по дисциплине 100 баллов		

Зачет является формой оценки качества освоения обучающимся образовательной программы по дисциплине. По результатам зачета обучающемуся выставляется оценка «зачтено» или «незачтено».

Оценка «зачтено» выставляется на зачете обучающимся, если:

- обучающийся набрал по текущему контролю необходимые и достаточные баллы для выставления оценки автоматом;
- обучающийся знает и воспроизводит основные положения дисциплины в соответствии с заданием, применяет их для выполнения типового задания в котором очевиден способ решения;
- обучающийся продемонстрировал базовые знания, умения и навыки важнейших разделов программы и содержания лекционного курса;
- у обучающегося не имеется затруднений в использовании научно-понятийного аппарата в терминологии курса, а если затруднения имеются, то они незначительные;
- на дополнительные вопросы преподавателя обучающийся дал правильные или частично правильные ответы;

Компетенция (и) или ее часть (и) сформированы на базовом уровне (уровень 1) (см. табл. 1).

Оценка «не зачтено» ставится на зачете обучающийся, если:

- обучающийся имеет представление о содержании дисциплины, но не знает основные положения (темы, раздела, закона и т.д.), к которому относится задание, не способен выполнить задание с очевидным решением, не владеет навыками подготовки рефератов с помощью программных продуктов.

- имеются существенные пробелы в знании основного материала по программе курса;

- в процессе ответа по теоретическому и практическому материалу, содержащемуся в вопросах зачетного билета, допущены принципиальные ошибки при изложении материала;

- имеются систематические пропуски обучающийся лекционных и практических по неуважительным причинам;
- во время текущего контроля обучающийся набрал недостаточные для допуска к зачету баллы;
- вовремя не подготовил отчет по практическим работам, предусмотренным РПД.

Компетенция(и) или ее часть (и) не сформированы.

При проведении зачета в виде теста применяются следующие критерии оценки:

- 1 балл - за каждый правильный ответ на вопрос;
- 0 баллов – обучающийся дал неправильный ответ на вопрос.

Шкала оценивания теста:

Более 70% правильных ответов – «зачтено».

1.3 Методические материалы, определяющие процедуры оценивания знаний, умений, навыков и (или) опыта деятельности

Оценивание результатов обучения студентов по дисциплине «Восстановление АТС на предприятиях сервиса» осуществляется по регламенту промежуточной аттестации.

Проработка конспекта лекций и учебной литературы осуществляется студентами в течение всего семестра. Перечень вопросов для самоконтроля определен в РПД и методическими рекомендациями по изучению дисциплины.

Защита практических заданий производится студентом в день их выполнения в соответствии с планом-графиком. Преподаватель проверяет правильность выполнения практического задания студентом, контролирует знание студентом пройденного материала с помощью контрольных вопросов или тестирования.

Оценка компетентности осуществляется следующим образом: в процессе защиты выявляется информационная компетентность в соответствии с практическим заданием, затем преподавателем дается комплексная оценка деятельности студента.

Высокую оценку получают студенты, которые при подготовке материала для самостоятельной работы сумели самостоятельно составить логический план к теме и реализовать его, собрать достаточный фактический материал, показать связь рассматриваемой темы с современными проблемами науки и общества, со специальностью студента и каков авторский вклад в систематизацию, структурирование материала.

Оценка качества подготовки на основании выполненных заданий ведется преподавателям (с обсуждением результатов), баллы начисляются в зависимости от сложности задания.

Итоговый контроль освоения умения и усвоенных знаний дисциплины «Восстановление АТС на предприятиях сервиса» осуществляется в процессе промежуточной аттестации на зачете. Условием допуска к зачету является положительная текущая аттестация по всем практическим работам учебной

дисциплины, ключевым теоретическим вопросам дисциплины, наличия защищенной контрольной работы.

Студентам в процессе написания контрольной работы в форме реферата необходимо выполнить ряд требований:

1. Титульный лист с указанием варианта.
2. Текст должен быть написан грамотно в редакторе Word. Шрифт: Times New Roman, кегль – 12, интервал – одинарный. Выравнивание по ширине. Все поля по 20 см.
3. Таблицы с исходной информацией должны иметь подстрочную (внизу таблицы) ссылку на источник информации и номер страницы источника, откуда эта информация получена. Все таблицы должны быть пронумерованы и иметь названия;
4. Все части работы необходимо озаглавить, страницы – пронумеровать;
5. Работа должна заканчиваться списком использованных источников в соответствии с принятой последовательностью: законы, указы, нормативные и директивные документы, первоисточники. Специальную литературу необходимо излагать в алфавитном порядке с указанием: автора; названия литературного источника; города; издательства; года издания; страницы, содержащей использованную информацию. В конце работы (после списка использованной литературы) должен быть указан перечень привлеченных статистических материалов (инструкции, формы статистических отчетов и их данные).

2 Контрольные задания (демоверсии) для оценки знаний, умений, навыков и (или) опыта деятельности, характеризующих этапы формирования компетенций в процессе освоения образовательной программы

2.1 Задания для оценивания результатов обучения в виде знаний

Перечень примерных вопросов к зачету

1. Старение автомобиля: износ и усталость деталей и узлов.
2. Долговечность и виды разрушения деталей машин в эксплуатации
3. изнашивание пар трения
4. Контактная усталость материалов
5. Деформация и разрушение.
6. Коррозионное повреждение деталей машин.
7. Эрозионное и кавитационное разрушение деталей машин.
8. Схема разборки автомобилей и агрегатов.
9. Мойка и очистка.
10. Классификация загрязнений.
11. Моющие средства.
12. Методы очистки.
13. Дефектация и сортировка деталей

14. Восстановление деталей способом ремонтных размеров и
 15. Применение дополнительных деталей
 16. Восстановление деталей давлением
 17. Восстановление стальных деталей сваркой и наплавкой открытой дугой
 18. Особенности восстановления деталей из серого чугуна сваркой
 19. Особенности восстановления деталей из алюминиевых сплавов сваркой
 20. Восстановление деталей сваркой и наплавкой в среде углекислого газа
 21. Восстановление деталей металлизацией
 22. Восстановление деталей электролитическими покрытиями: хромированием и железнением деталей
 23. Электродуговое и индукционное газотермическое напыление.
 24. Плазменное, газовое и детанационное напыление.
 25. Электродуговая наплавка под слоем флюса.
 26. Наплавка открытой дугой.
 27. Вибродуговая наплавка.
 28. Плазменная наплавка.
 29. Электрошлаковая наплавка.
 30. Индукционная наплавка.
 31. Газовая наплавка.
 32. Контактные методы наплавки.
 34. Гальванические способы восстановления деталей.
 35. Восстановление деталей полимерными материалами.
 36. Механическая обработка восстановленных деталей.
 37. Порядок разработки техпроцессов восстановления деталей.
- Оформление технологической документации

2.2 Задания для оценивания результатов в виде владений и умений

Контрольное задание в форме реферата, подготовка презентации к реферату

Примерные темы контрольных заданий в форме реферата

1. Ремонт машин источник экономии сырьевых энергетических и трудовых ресурсов.
2. Виды соединения деталей.
3. Базовые и основные детали, типизация деталей.
4. Виды изнашивания и методы определения величины износа.
5. Механические разрушения автомобильных деталей.
6. Изменение технического состояния автомобиля в процессе эксплуатации.
7. Исправное и неисправное состояние автомобиля.
8. Работоспособное и неработоспособное состояние автомобиля.

9. Предельное состояние автомобиля и критерии предельного состояния автомобиля.

10. Надежность и показатели надежности, ремонтпригодность и ее сущность.

11. Капитальный ремонт (КР) и условия направления в КР агрегатов, автобусов, легковых и грузовых автомобилей.

12. Ресурс капитально отремонтированных автомобилей и необходимое количество капитальных ремонтов автомобиля в процессе эксплуатации.

13. Назначение и сущность текущего ремонта (ТР).

14. Обезличенный, не обезличенный и агрегатный методы ремонта.

15. Преимущества и недостатки различных методов ремонта.

16. Система ремонта, принятая в стране и ее нормативное закрепление.

17. Основное и вспомогательное производство.

18. Технологический процесс и технологическая операция как часть технологического процесса.

19. Трудоемкость, станкоёмкость, такт и ритм производства.

20. Объем и программа выпуска.

21. Характеристики единичного, серийного и массового производства.

22. Уровень механизации, универсальность и специализация оборудования.

23. Поточный и непоточный методы производства.

24. Технологическое оборудование, технологическая и организационная оснастка.

25. Основные виды работ, выполняемые при КР автомобилей.

26. Сходство и отличие технологических процессов КР и изготовления автомобилей.

27. Классификация авторемонтных предприятий (АРП).

28. Организационная структура автомобилестроительных и авторемонтных предприятий.

29. Цеховое и бесцеховое строение предприятий.

30. Постовая и поточная организация работ.

31. Порядок приема автомобилей и их составных частей в ремонт.

32. Хранение ремонтного фонда.

33. Назначение и место разборочных работ в технологическом процессе КР.

34. Последовательность разборки автомобиля.

35. Формы организации разборочных работ.

36. Механизация разборки.

37. Назначение и место моечно-очистных работ в технологическом процессе ремонта автомобилей.

38. Сущность моечно-очистных процессов.

39. Виды загрязнений и методы удаления загрязнений и их физическая сущность.

40. Очищающая среда и сравнительная эффективность очищающих сред.

41. Организация мойки и очистки автомобилей и очистка различных загрязнений (коррозия, старая краска, накипь, нагар и др.).
42. Способы интенсификации моечных и очистных процессов.
43. Сущность процесса и значение дефектации деталей при оценке их технического состояния.
44. Классификация дефектов деталей, карта дефектации.
45. Понятие о предельных и допустимых размерах.
46. Организация дефектовочных работ.
47. Методы контроля размеров, формы и взаимного расположения поверхностей детали.
48. Методы выявления скрытых дефектов и технические особенности их реализации.
49. Инструмент, приборы и оборудование для дефектации.
50. Фиксация результатов дефектации.
51. Минимизация числа контролируемых параметров.
52. Назначение сортировки.
53. Сортировка деталей по группам годности и маршрутам ремонта.
54. Определение коэффициентов годности, сменности и восстановления деталей и поддефектная и маршрутная технология восстановления деталей.
55. Отливка заготовок из черных и цветных металлов и их сплавов.
56. Ковка и штамповка.
57. Сущность калибровки, протяжки, радиального обжатия, высадки, выдавливания.
58. Штамповка из листа и штамповые заготовки.
59. Порошковая металлургия.
60. Изготовление деталей из пластмасс.
61. Сущность обработки деталей резанием и классификация способов механической обработки деталей.
62. Виды операций, выполняемые при точении, фрезеровании, строгании, сверлении и шлифовании.
63. Сущность полировки, притирки, суперфиниширования, хонингования, доводки, протяжки, шабровки, шевингования.
64. Способы получения элементов зубчатых колес и шлицевых валов.
65. Различные виды зубонарезания.
66. Зубошевингование, калибровка, зубошлифование и зубохонингование.
67. Фрезерование, долбление и выдавливание шлицев на валу.
68. Место восстановительных работ в технологическом процессе капитального ремонта (КР) автомобилей.
69. Классификация способов ремонта деталей и возможность устранения дефектов различными способами.
70. Особенности слесарно-механических способов восстановления деталей.
71. Особенности механической обработки деталей, восстановленных различными способами.

72. Сущность устранения дефектов пластическим деформированием и способы пластического деформирования: осадка, раздача, обжатие, выдавливание, вытяжка, накатка.

73. Место и роль сварки и наплавки при восстановлении деталей.

74. Технологические особенности, достоинства и недостатки различных способов сварки и наплавки: газовая, электродуговая под флюсом, в среде углекислого газа, аргонодуговая, вибродуговая, электроконтактная, индукционная, плазменная, лазерная.

75. Особенности сварки и наплавки деталей из чугуна и алюминиевых сплавов.

76. Сущность процесса пайки, низкотемпературная и высокотемпературная пайка.

77. Технологические процессы пайки деталей.

78. Сущность процесса напыления.

79. Технические особенности газопламенного, электродугового, высокочастотного, плазменного, детонационного способов напыления.

80. Свойства напыляемых покрытий, напыление с последующим оплавлением покрытия.

81. Сущность и назначение процесса нанесения гальванических покрытий.

82. Хромирование деталей и железнение деталей.

83. Электролитическое и химическое никелирование и электролитическое натирание.

84. Защитно-декоративные покрытия, подготовка деталей к нанесению покрытия и обработка деталей после нанесения покрытия.

85. Синтетические материалы, применяемые при восстановлении, и их назначение.

86. Сущность и назначение электромеханической обработки и электроискровой обработки.

87. Сущность и назначение анодно-механической обработки.

88. Назначение упрочнения и способы упрочняющих технологий.

89. Свойства деталей после упрочняющих воздействий.

90. Возможность восстановления деталей различными способами.

91. Общие рекомендации по выбору способов устранения дефектов различных деталей.

92. Оценка эффективности технологических процессов восстановления по производительности, безлюдности, безотходности, безвредности, надежности, экономичности.

93. Выбор способов восстановления с помощью критериев долговечности, ремонтпригодности, технико-экономическому критерию и себестоимости.

94. Зависимость экономичности способов от концентрации и специализации производства.

95. Назначение комплектования и место комплектовочных работ в технологическом процессе КР автомобиля.

96. Комплектование по размерам и массе.
 97. Методы обеспечения точности сборки и их сущность.
 98. Виды неуравновешенности и величины ее измерения.
 99. Конструктивные особенности деталей, соответствующие видам неуравновешенности.
 100. Влияние дисбаланса на эксплуатационную надежность изделия и способы определения и устранения дисбаланса

Критерии оценки:

Критерий	Показатель	Максимальное количество баллов
1 Степень раскрытия сущности проблемы	- соответствие содержания теме реферата; - полнота и глубина раскрытия основных понятий проблемы; - умение работать с литературой, систематизировать и структурировать материал; - умение обобщать, сопоставлять различные точки зрения по рассматриваемому вопросу, аргументировать основные положения и выводы	15
2 Соблюдение требований по оформлению	- правильное оформление текста реферата, ссылок на используемые литературные источники; - соблюдение требований к объему реферата; - грамотность и культура изложения	15
3 Подготовка презентации к реферату	- слайды представлены в логической последовательности; - количество слайдов не более 10; - оформление презентации	10

Максимальное количество баллов, которое обучающийся может получить за подготовку реферата и презентации к нему составляет 40 баллов. Баллы учитываются в процессе проведения текущего контроля.

40 баллов – оценка «отлично»;

30-40 баллов – оценка «хорошо»;

20 -30 баллов – оценка «удовлетворительно»

Менее 20 баллов – оценка «неудовлетворительно»

2.3 Типовой материал к зачету

Зачетное задание должно включать два вопроса из различных разделов, а также практическое задание.

Структура оценочных материалов (оценочных средств), позволяющих оценить уровень компетенций, сформированный у обучающихся при изучении дисциплины «Восстановление АТС на предприятиях сервиса» приведен в таблице 4.

Приложение А

Карта тестовых заданий

Компетенция ПК-2. Способен к разработке технологии процесса сервиса

Дисциплина Восстановление АТС на предприятиях сервиса

Описание теста:

1. Тест состоит из 70 заданий, которые проверяют уровень освоения компетенций обучающегося. При тестировании каждому обучающемуся предлагается 30 тестовых заданий по 15 открытого и закрытого типов разных уровней сложности.

2. За правильный ответ тестового задания обучающийся получает 1 условный балл, за неправильный ответ – 0 баллов. По окончании тестирования, система автоматически определяет «заработанный итоговый балл» по тесту, согласно критериям оценки

3 Максимальная общая сумма баллов за все правильные ответы составляет – 100 баллов.

4. Тест успешно пройден, если обучающийся правильно ответил на 70% тестовых заданий (61 балл).

5. На прохождение тестирования, включая организационный момент, обучающимся отводится не более 45 минут. На каждое тестовое задание в среднем по 1,5 минуты.

6. Обучающемуся предоставляется одна попытка для прохождения компьютерного тестирования.

Кодификатором теста по дисциплине является раздел рабочей программы «4. Структура и содержание дисциплины (модуля)»

Комплект тестовых заданий

Задания закрытого типа

Задания альтернативного выбора

Выберите один правильный ответ

Простые (1 уровень)

1 Совокупность технологических и организационных правил его выполнения называется

- А) Вид ремонта
- Б) Способ ремонта
- В) Метод ремонта**

2 Законченная часть технологического перехода, состоящая из однократного перемещения инструмента относительно заготовки, сопровождаемого изменением формы, размеров, шероховатости поверхности или свойств материала называется

- А) Рабочий проход
- Б) Рабочий ход**
- В) Рабочий выход

3 Законченная часть технологического перехода, состоящая из однократного перемещения инструмента относительно заготовки, необходимого для выполнения рабочего хода называется

- А) Дополнительный ход
- Б) Вспомогательный ход**
- В) Второстепенный ход

4 Законченная часть технологической операции, которая состоит из действий человека и (или) оборудования, которые не сопровождаются изменением формы, размеров, шероховатости поверхности или свойств материала, но необходимы для выполнения технологического перехода называется

- А) Вспомогательный переход**
- Б) Дополнительный переход
- В) Второстепенный переход

5 Законченная часть технологического процесса, выполняемая на одном рабочем месте работниками определенной специальности и квалификации, называется

- А) Технологическая процедура
- Б) Технологический процесс
- В) Технологическая операция**

Средне –сложные (2 уровень)

6 Законченная часть технологической операции, характеризующаяся постоянством применяемого инструмента и поверхностей, образуемых при обработке или соединяемых при сборке называется

- А) Технологический переход**
- Б) Технологический перенос
- В) Технологический проход

7 Технологическое оборудование и оснастка, необходимые для выполнения технологических воздействий на ремонтируемые изделия на пути их превращения из состояния ремонтного фонда в состояние товарной продукции называют

- А) Ремонтный инвентарь
- Б) Инфраструктура ремонта
- В) Средства ремонта**

8 Система принятия решений и проведения мероприятий по их реализации, обеспечивающих ритмичный выпуск продукции нормативного качества и установленного объема, надлежащие условия безопасного труда с минимальным расходом производственных ресурсов без загрязнения окружающей среды называется

- А) Организация производства**
- Б) Оптимизация производства
- В) Наладка производства

9 Способность производства на одном и том же оборудовании за короткое время и при минимальных затратах переходить на ремонт агрегатов и автомобилей новых видов называется

- А) Адаптивность производства
- Б) Универсальность производства
- В) Гибкость производства**

10 Одновременное выполнение частей производственного процесса, что сокращает время пребывания автомобиля в ремонте называется

- А) **Параллельность производства**
- Б) Одновременность производства
- В) Синхронность производства

11 Исключение или сокращение перерывов в последовательно выполняемых процессах — это

- А) Постоянство производства
- Б) **Непрерывность производства**
- В) Неизменность производства

12 Для увеличения длины заготовки за счет уменьшения ее поперечного сечения применяют

- А) Сжимание
- Б) Растяжку
- В) **Вытяжку**

13 Для устранения остаточных деформаций изгиба, коробления или скручивания применяют

- А) Рихтовку деталей
- Б) **Правку деталей**
- В) Коррекцию деталей

14 Движущийся при высокой температуре газ, в котором значительная часть атомов или молекул ионизирована, а заряд электронов и отрицательных ионов равен заряду положительных ионов называют

- А) Лава
- Б) Газосварка
- В) **Плазма**

15 Поток квантов энергии в оптическом диапазоне, возникший в результате перехода атомов на более низкий энергетический уровень в результате их взаимодействия с электромагнитным полем, называется

- А) Дезинтеграция
- Б) **Лазерное излучение**
- В) Электронное излучение

16 Композиционные материалы на основе полимеров, способные при влиянии повышенных температуры и давления принимать заданную форму и сохранять ее в обычных условиях

- А) Клеи
- Б) Герметики
- В) **Пластмассы**

17 Обеспечение непроницаемости стенок или стыков деталей называется

- А) Запечатывание
- Б) **Герметизация**
- В) Пломбировка

18 Поверхности, линии и точки заготовки, используемые для базирования, называют

- А) Базами**
- Б) Основами
- В) Сущностью

19 Часть удаляемого обработкой материала заготовки с целью обеспечения заданных требований к точности детали называют

- А) Допуск
- Б) Слои
- В) Припуск**

20 Процесс совместной обработки деталей, работающих в паре, для получения плотного контакта их рабочих поверхностей называют

- А) Притирка**
- Б) Приработка
- В) Подгонка

21 Процесс доводки внутренних цилиндрических поверхностей абразивными брусками, которые закреплены в головке и совершают вращение с одновременным возвратно-поступательным движением называют

- А) Шлифование
- Б) Хонингование**
- В) Развертывание

22 Зазор или натяг в соединении либо перекося осей деталей, которые определяются значениями составляющих размеров называется

- А) Конечный размер
- Б) Закрывающий размер
- В) Замыкающий размер**

Сложные (3 уровень)

23 Система технологического и транспортного оборудования с исполнителями, обеспечивающая выполнение операций технологического процесса в заданной последовательности с перемещением ремонтируемых изделий между позициями, называется

- А) Поточное производство**
- Б) Конвейерное производство
- В) Непрерывное производство
- Г) Линейное производство

24 Часть производственной площади с размещенными на ней технологическим, подъемно-транспортным и вспомогательным оборудованием, рабочими, ремонтируемыми изделиями на стеллажах, подставках или в таре, инструментальными тумбочками и щитами под технологическую документацию называется

- А) Производственный участок
- Б) Рабочее место**
- В) Рабочий пост
- Г) Производственное место

25 Закрепляемая на восстанавливаемой детали заготовка, которая по форме и размерам соответствует изношенному слою или разрушенному элементу называется

- А) Дополнительная ремонтная деталь**
- Б) Вспомогательная ремонтная деталь

- В) Второстепенная ремонтная деталь
- Г) Специальная ремонтная деталь

Задания на установление соответствия

Установите соответствие между левым и правым столбцами.

Простые (1 уровень)

26 Установите соответствие:

(1Б, 2В)

- 1 Метод ремонта, при котором сохраняют принадлежность частей автомобиля к определенному его экземпляру
- 2 Обезличенный метод ремонта, при котором неисправные агрегаты заменяют новыми или заранее отремонтированными

- А) Узловой
- Б) Необезличенный
- В) Агрегатный

27 Установите соответствие:

(1В, 2А)

- 1 Повреждения, существенно влияющие на использование автомобиля по назначению и его долговечность
- 2 Повреждения, при которых использование продукции по назначению невозможно или недопустимо

- А) Критические
- Б) Ощутимые
- В) Значительные

Средне-сложные (2 уровень)

28 Установите соответствие:

(1Б, 2В)

- 1 Процесс образования однородной системы из двух веществ с распределением загрязнения в жидкой очистной среде
- 2 Процесс образования эмульсий

- А) Расщепление
- Б) Растворение
- В) Эмульгирование

29 Установите соответствие:

(1Б, 2В)

- 1 Обработка поверхности деталей, заключающаяся в отрыве частиц загрязнений пузырьками водорода или кислорода, выделяющимися на катоде и аноде
- 2 Обработка поверхности, основанная на взаимодействии загрязнений с пламенем газовой горелки или расплавом щелочи и солей

- А) Электротермическая
- Б) Электрохимическая
- В) Термохимическая

30 Установите соответствие:

(1А, 2А)

- 1 Дефекты, возникающие в результате ошибок и просчетов разработки деталей
- 2 Дефекты, возникающие в результате нарушения процесса изготовления или восстановления деталей

- А) Конструктивные
- Б) Технологические
- В) Производственные

31 Установите соответствие:

(1Б, 2В)

- 1 Изнашивание материала происходит в результате режущего или царапающего действия на него твердых частиц, находящихся в свободном или закрепленном состоянии
- 2 Изнашивание от контактных напряжений является основным видом разрушения поверхностей зубьев

- А) Механическое
- Б) Абразивное
- В) Усталостное

32 Установите соответствие:

(1В, 2А)

- 1 Изнашивание – разрушение материала при соприкосновении его с движущейся жидкостью, в которой возникают полости, заполненные паром, газом или их смесью
- 2 Изнашивание – механическое изнашивание поверхности в результате воздействия на нее потока жидкости и (или) газа

- А) Эрозионное
- Б) Гидравлическое
- В) Кавитационное

33 Установите соответствие:

(1А, 2В)

- 1 Очищенная деталь ремонтного фонда с устранимыми повреждениями
- 2 Восстанавливаемая деталь с припусками

- А) Исходная заготовка
- Б) Базовая заготовка
- В) Ремонтная заготовка

34 Установите соответствие:

(1В, 2Б)

- 1 Изнашивание происходит в результате механического воздействия, которое сопровождается химическим и (или) электрическим взаимодействием материала со средой
- 2 Изнашивание проявляется в виде схватывания поверхностей и заедания соединений

- А) Термомеханическое
- Б) Молекулярно-механическое
- В) Коррозионно-механическое

Сложные (3 уровень)

35 Установите соответствие:

(1Д, 2Б, 3А)

- 1 Производство, характеризующееся малыми объемами выпуска одинаковых изделий, повторение ремонта которых не предусмотрено
- 2 Производство, характеризующееся ремонтом изделий периодически повторяющимися партиями
- 3 Производство, характеризующееся большими объемами выпуска продукции, непрерывно ремонтируемой в течение длительного времени

- А) Массовое
- Б) Крупное
- В) Серийное
- Г) Редкое
- Д) Единичное

Задания открытого типа

Задания на дополнение

Напишите пропущенное слово.

Простые (1 уровень)

36 Состояние автомобиля, характеризующееся тем, что он соответствует всем требованиям технической документации (нормативной, конструкторской и технологической) называется _____ (**исправное, исправным**)

37 Нарботка автомобиля до предельного состояния называется _____ (**ресурс, ресурсом**)

38 Переход автомобиля в неисправное состояние называют _____ (**повреждением, повреждение**)

39 Состояние автомобиля, характеризующееся тем, что он или не способен выполнять транспортную работу, или выполнение ее сопряжено с затратами, превышающими пользу от применения такого автомобиля, называется _____ (**предельное, предельным**)

40 Способность автомобиля выполнять транспортную работу, сохраняя свои показатели в течение требуемого срока службы с учетом его использования в установленных режимах и условиях называется _____ (**надежность, надежностью**)

41 Свойство автомобиля сохранять работоспособное состояние в течение некоторого времени или наработки называется _____ (**безотказность, безотказностью**)

42 Ремонт служащий для восстановления работоспособного состояния автомобиля и состоит в замене его неосновных частей называется _____ (**текущий, текущим**)

Средне-сложные (2 уровень)

43 Свойство автомобиля сохранять работоспособность до предельного состояния с необходимыми перерывами для технического обслуживания и ремонта называется _____ (**долговечностью, долговечность**)

44 Ремонт, который возвращает автомобилю исправное состояние и восстанавливает полностью или близко к этому ресурс с заменой или восстановлением любых его деталей, включая базовые называется _____ (**капитальный, капитальным**)

45 Состояние автомобиля, при котором значения параметров, характеризующих способность выполнять транспортную работу, соответствуют требованиям технической документации называется _____ (**работоспособным, работоспособное**)

46 Приспособленность автомобиля или его частей к поддержанию и восстановлению работоспособного состояния путем технического обслуживания или ремонта называется _____ (**ремонтпригодность, ремонтпригодностью**)

47 Воздействие, которое необходимо для устранения неисправностей автомобилей и восстановления их ресурса путем замены отказавших деталей, сборочных единиц или агрегатов называется _____ (**ремонт, ремонтом**)

48 Ремонт, который выполняется с периодичностью и в объеме, установленными эксплуатационной документацией независимо от технического состояния автомобиля называется _____ (**регламентированный, регламентированным**)

49 Свойство автомобиля сохранять в заданных пределах работоспособное состояние в течение и после хранения и транспортирования называется _____ (**сохраняемость, сохраняемостью**)

50 Технологическая оснастка, предназначенная для воздействия на изделие с целью изменения его состояния называется _____ (**инструмент, инструментом, инструменты**)

51 Технологическая оснастка, предназначенная для установки ремонтируемого изделия или ориентирования инструмента при выполнении технологической операции называется _____ (**приспособления, приспособление, приспособлением**)

52 Метод ремонта, выполняемого с принудительным перемещением автомобилей или их частей с одного специализированного рабочего места на другое в определенной технологической последовательности через установленные отрезки времени, называют _____ (**поточным, поточный**)

53 Часть технологической операции, выполняемая при неизменном положении изделия относительно опорных элементов оборудования называется _____ (**установ, установом**)

54 Фиксированное положение изделия относительно инструмента при выполнении части операции называется _____ (**позиция, позицией**)

55 Заключительный процесс ремонта агрегата или автомобиля – это _____ (**испытания, диагностирование, испытание**)

56 Установленные уровень качества продукции и объемы ее выпуска, требования охраны труда, режим работы предприятия и его экологическая безопасность называются _____ (**ограничения, ограничениями, ограничение**)

57 Отрезок времени, спустя который выходит продукция с поточного производства, называют _____ (**тактом, такт**)

58 Технологический процесс последовательного разъединения автомобиля на агрегаты, сборочные единицы и детали называется _____ (**разборкой, разборка**)

59 Повреждения, которые не влияют на использование автомобиля по назначению и его долговечность называют _____ (**малозначительные, малозначительными**)

60 Технологический процесс удаления загрязнений с их поверхностей деталей с помощью химического, физико-химического, теплового и механического воздействий называется _____ (**очистка, очисткой**)

61 Слои веществ внешней среды на поверхностях деталей с прочными связями называются _____ (**загрязнения, загрязнение, загрязнениями, загрязнением**)

62 Недопустимые, приобретенные в эксплуатации детали отклонения значений геометрических параметров и свойств материала от требований, установленных нормативной документацией, называют _____ (**повреждения, повреждением, повреждение, повреждениями**)

63 Дефекты, возникающие при использовании автомобиля, называются _____ (**эксплуатационные, эксплуатационными**)

64 Процесс изменения строения и свойств материалов, происходящий в течение длительного времени при рабочей температуре деталей, называется _____ (**старение, старением**)

65 Повышение сопротивления элементов деталей изнашиванию, остаточной деформации или разрушению называется _____ (**упрочнение, упрочнением**)

66 Материал, нанесенный на восстанавливаемую поверхность детали и имеющий с ней механическую или химическую связь называется _____ (**покрытие, покрытием**)

Сложные (3 уровень)

67 Очистка, основанная на передаче энергии от излучателя через жидкую среду к очищаемой поверхности, называется _____ (**ультразвуковая, ультразвуковой, ультразвук, ультразвуком**)

68 Свойство твердых тел под действием внешних сил изменять свою форму и размеры без разрушения и сохранять их с учетом остаточной деформации после снятия этих сил называется _____ (**пластичность, пластичностью**)

69 Для увеличения наружного диаметра сплошных и полых деталей, а также для уменьшения внутреннего диаметра полых деталей применяют _____ (**осадку, осадка**)

70 Для увеличения внутреннего диаметра полых деталей при незначительном уменьшении их длины применяют _____ (**раздачу, раздача**)

Карта учета тестовых заданий (вариант 1)

Компетенция	ПК-2. Способен к разработке технологии процесса сервиса			
Дисциплина	Восстановление АТС на предприятиях сервиса			
Уровень освоения	Тестовые задания			Итого
	Закрытого типа		Открытого типа	
	Альтернативный выбор	Установление соответствия/ последовательности	На дополнение	
1.1.1 (20%)	5	2	7	14
1.1.2 (70%)	17	7	24	48
1.1.3 (10%)	3	1	4	8
Итого:	25 шт.	10 шт.	35 шт.	70 шт.

Карта учета тестовых заданий (вариант 2)

Компетенция	ПК-2. Способен к разработке технологии процесса сервиса			
Дисциплина	Восстановление АТС на предприятиях сервиса			
Уровень освоения	Тестовые задания			Итого
	Закрытого типа		Открытого типа	
	Альтернативного выбора	Установление соответствия/Установлен ие последовательности	На дополнение	
1.1.1	<p>1 Совокупность технологических и организационных правил его выполнения называется</p> <p>А) Вид ремонта Б) Способ ремонта В) Метод ремонта</p> <p>2 Законченная часть технологического перехода, состоящая из однократного перемещения инструмента относительно заготовки, сопровождаемого изменением формы, размеров, шероховатости поверхности или свойств материала называется</p> <p>А) Рабочий проход Б) Рабочий ход В) Рабочий выход</p> <p>3 Законченная часть технологического перехода, состоящая из однократного перемещения инструмента относительно заготовки, необходимого для выполнения рабочего хода называется</p> <p>А) Дополнительный ход Б) Вспомогательный ход В) Второстепенный ход</p> <p>4 Законченная часть</p>	<p>26 Установите соответствие:</p> <p>1 Метод ремонта, при котором сохраняют принадлежность частей автомобиля к определенному его экземпляру</p> <p>2 Обезличенный метод ремонта, при котором неисправные агрегаты заменяют новыми или ранее отремонтированными</p> <p>А) Узловой Б) Необезличенный В) Агрегатный</p> <p>27 Установите соответствие:</p> <p>1 Повреждения, существенно влияющие на использование автомобиля по назначению и его долговечность</p> <p>2 Повреждения, при которых использование продукции по назначению невозможно или недопустимо</p> <p>А) Критические Б) Ощутимые В) Значительные</p>	<p>36 Состояние автомобиля, характеризующееся тем, что он соответствует всем требованиям технической документации (нормативной, конструкторской и технологической) называется _____</p> <p>37 Нарботка автомобиля до предельного состояния называется _____</p> <p>38 Переход автомобиля в неисправное состояние называют _____</p> <p>39 Состояние автомобиля, характеризующееся тем, что он или не способен выполнять транспортную работу, или выполнение ее сопряжено с затратами, превышающими пользу от применения такого автомобиля, называется _____</p> <p>40 Способность автомобиля выполнять транспортную работу, сохраняя свои показатели в течение требуемого срока службы с учетом его использования в установленных режимах и условиях называется _____</p> <p>41 Свойство автомобиля сохранять работоспособное состояние в течение некоторого времени или наработки называется _____</p>	

	<p>технологической операции, которая состоит из действий человека и (или) оборудования, которые не сопровождаются изменением формы, размеров, шероховатости поверхности или свойств материала, но необходимы для выполнения технологического перехода называется</p> <p>А) Вспомогательный переход Б) Дополнительный переход В) Второстепенный переход</p> <p>5 Законченная часть технологического процесса, выполняемая на одном рабочем месте работниками определенной специальности и квалификации, называется</p> <p>А) Технологическая процедура Б) Технологический процесс В) Технологическая операция</p>		<p>42 Ремонт служащий для восстановления работоспособного состояния автомобиля и состоит в замене его неосновных частей называется _____</p>
1.1.2	<p>6 Законченная часть технологической операции, характеризующаяся постоянством применяемого инструмента и поверхностей, образуемых при обработке или соединяемых при сборке называется</p> <p>А) Технологический переход Б) Технологический перенос В) Технологический проход</p> <p>7 Технологическое оборудование и оснастка, необходимые для выполнения технологических воздействий на ремонтируемые изделия на пути их превращения из состояния ремонтного фонда в состояние товарной продукции называют</p> <p>А) Ремонтный инвентарь Б) Инфраструктура ремонта</p>	<p>28 Установите соответствие:</p> <p>1 Процесс образования однородной системы из двух веществ с распределением загрязнения в жидкой очистной среде 2 Процесс образования эмульсий</p> <p>А) Расщепление Б) Растворение В) Эмульгирование</p> <p>29 Установите соответствие:</p> <p>1 Обработка поверхности деталей, заключающаяся в отрыве частиц загрязнений пузырьками водорода или кислорода, выделяющимися на катоде и аноде 2 Обработка поверхности, основанная на взаимодействии загрязнений с пламенем газовой горелки или расплавом щелочи и солей</p> <p>А) Электротермическая Б) Электрохимическая В) Термохимическая</p> <p>30 Установите соответствие:</p> <p>1 Дефекты, возникающие в результате ошибок и</p>	<p>43 Свойство автомобиля сохранять работоспособность до предельного состояния с необходимыми перерывами для технического обслуживания и ремонта называется _____</p> <p>44 Ремонт, который возвращает автомобилю исправное состояние и восстанавливает полностью или близко к этому ресурс с заменой или восстановлением любых его деталей, включая базовые называется _____</p> <p>45 Состояние автомобиля, при котором значения параметров, характеризующих способность выполнять транспортную работу, соответствуют требованиям технической документации называется _____</p> <p>46 Приспособленность автомобиля или его частей к поддержанию и восстановлению работоспособного состояния путем технического обслуживания или ремонта называется _____ (</p> <p>47 Воздействие, которое необходимо для устранения</p>

	<p>В) Средства ремонта</p> <p>8 Система принятия решений и проведения мероприятий по их реализации, обеспечивающих ритмичный выпуск продукции нормативного качества и установленного объема, надлежащие условия безопасного труда с минимальным расходом производственных ресурсов без загрязнения окружающей среды называется</p> <p>А) Организация производства Б) Оптимизация производства В) Наладка производства</p> <p>9 Способность производства на одном и том же оборудовании за короткое время и при минимальных затратах переходить на ремонт агрегатов и автомобилей новых видов называется</p> <p>А) Адаптивность производства Б) Универсальность производства В) Гибкость производства</p> <p>10 Одновременное выполнение частей производственного процесса, что сокращает время пребывания автомобиля в ремонте называется</p> <p>А) Параллельность производства Б) Одновременность производства В) Синхронность производства</p> <p>11 Исключение или сокращение перерывов в последовательно выполняемых процессах — это</p> <p>А) Постоянство производства Б) Непрерывность производства В) Неизменность производства</p> <p>12 Для увеличения длины заготовки за счет уменьшения ее поперечного сечения применяют</p>	<p>просчетов разработки деталей</p> <p>2 Дефекты, возникающие в результате нарушения процесса изготовления или восстановления деталей</p> <p>А) Конструктивные Б) Технологические В) Производственные</p> <p>31 Установите соответствие: 1 Изнашивание материала происходит в результате режущего или царапающего действия на него твердых частиц, находящихся в свободном или закрепленном состоянии 2 Изнашивание от контактных напряжений является основным видом разрушения поверхностей зубьев</p> <p>А) Механическое Б) Абразивное В) Усталостное</p> <p>32 Установите соответствие: 1 Изнашивание – разрушение материала при соприкосновении его с движущейся жидкостью, в которой возникают полости, заполненные паром, газом или их смесью 2 Изнашивание – механическое изнашивание поверхности в результате воздействия на нее потока жидкости и (или) газа</p> <p>А) Эрозионное Б) Гидравлическое В) Кавитационное</p> <p>33 Установите соответствие: 1 Очищенная деталь ремонтного фонда с устранимыми повреждениями 2 Восстанавливаемая деталь с припусками</p> <p>А) Исходная заготовка Б) Базовая заготовка В) Ремонтная заготовка</p> <p>34 Установите соответствие: 1 Изнашивание происходит в результате механического воздействия, которое сопровождается химическим и (или) электрическим взаимодействием материала со средой 2 Изнашивание проявляется в виде схватывания поверхностей и заедания соединений</p>	<p>неисправностей автомобилей и восстановления их ресурса путем замены отказавших деталей, сборочных единиц или агрегатов называется _____</p> <p>48 Ремонт, который выполняется с периодичностью и в объеме, установленными эксплуатационной документацией независимо от технического состояния автомобиля называется _____</p> <p>49 Свойство автомобиля сохранять в заданных пределах работоспособное состояние в течение и после хранения и транспортирования называется _____</p> <p>50 Технологическая оснастка, предназначенная для воздействия на изделие с целью изменения его состояния называется _____</p> <p>51 Технологическая оснастка, предназначенная для установки ремонтируемого изделия или ориентирования инструмента при выполнении технологической операции называется _____</p> <p>52 Метод ремонта, выполняемого с принудительным перемещением автомобилей или их частей с одного специализированного рабочего места на другое в определенной технологической последовательности через установленные отрезки времени, называют _____</p> <p>53 Часть технологической операции, выполняемая при неизменном положении изделия относительно опорных элементов оборудования называется _____</p> <p>54 Фиксированное положение изделия относительно инструмента при выполнении части операции называется _____</p> <p>55 Заключительный процесс ремонта агрегата или автомобиля – это _____</p> <p>56 Установленные уровень качества продукции и объемы ее выпуска, требования охраны труда, режим работы предприятия и его экологическая безопасность называются _____</p> <p>57 Отрезок времени, спустя который выходит продукция с</p>
--	---	---	--

	<p>А) Сжатие Б) Растяжку В) Вытяжку</p> <p>13 Для устранения остаточных деформаций изгиба, коробления или скручивания применяют</p> <p>А) Рихтовку деталей Б) Правку деталей В) Коррекцию деталей</p> <p>14 Движущийся при высокой температуре газ, в котором значительная часть атомов или молекул ионизирована, а заряд электронов и отрицательных ионов равен заряду положительных ионов называют</p> <p>А) Лава Б) Газосварка В) Плазма</p> <p>15 Поток квантов энергии в оптическом диапазоне, возникший в результате перехода атомов на более низкий энергетический уровень в результате их взаимодействия с электромагнитным полем, называется</p> <p>А) Дезинтеграция Б) Лазерное излучение В) Электронное излучение</p> <p>16 Композиционные материалы на основе полимеров, способные при влиянии повышенных температуры и давления принимать заданную форму и сохранять ее в обычных условиях</p> <p>А) Клеи Б) Герметики В) Пластмассы</p> <p>17 Обеспечение непроницаемости стенок или стыков деталей называется</p> <p>А) Запечатывание Б) Герметизация В) Пломбировка</p> <p>18 Поверхности, линии и точки заготовки, используемые для базирования, называют</p> <p>А) Базами Б) Основами В) Сущностью</p> <p>19 Часть удаляемого обработкой материала заготовки с целью</p>	<p>А) Термомеханическое Б) Молекулярно-механическое В) Коррозионно-механическое</p>	<p>поточного производства, называют _____</p> <p>58 Технологический процесс последовательного разъединения автомобиля на агрегаты, сборочные единицы и детали называется _____</p> <p>59 Повреждения, которые не влияют на использование автомобиля по назначению и его долговечность называют _____</p> <p>60 Технологический процесс удаления загрязнений с их поверхностей деталей с помощью химического, физико-химического, теплового и механического воздействий называется _____</p> <p>61 Слои веществ внешней среды на поверхностях деталей с прочными связями называются _____</p> <p>62 Недопустимые, приобретенные в эксплуатации детали отклонения значений геометрических параметров и свойств материала от требований, установленных нормативной документацией, называют _____</p> <p>63 Дефекты, возникающие при использовании автомобиля, называются _____</p> <p>64 Процесс изменения строения и свойств материалов, происходящий в течение длительного времени при рабочей температуре деталей, называется _____</p> <p>65 Повышение сопротивления элементов деталей изнашиванию, остаточной деформации или разрушению называется _____</p> <p>66 Материал, нанесенный на восстанавливаемую поверхность детали и имеющий с ней механическую или химическую связь называется _____</p>
--	--	---	--

	<p>обеспечения заданных требований к точности детали называют</p> <p>А) Допуск Б) Слой В) Припуск</p> <p>20 Процесс совместной обработки деталей, работающих в паре, для получения плотного контакта их рабочих поверхностей называют</p> <p>А) Притирка Б) Приработка В) Подгонка</p> <p>21 Процесс доводки внутренних цилиндрических поверхностей абразивными брусками, которые закреплены в головке и совершают вращение с одновременным возвратно-поступательным движением называют</p> <p>А) Шлифование Б) Хонингование В) Развертывание</p> <p>22 Зазор или натяг в соединении либо перекос осей деталей, которые определяются значениями составляющих размеров называется</p> <p>А) Конечный размер Б) Закрывающий размер В) Замыкающий размер</p>		
1.1.3	<p>23 Система технологического и транспортного оборудования с исполнителями, обеспечивающая выполнение операций технологического процесса в заданной последовательности с перемещением ремонтируемых изделий между позициями, называется</p> <p>А) Поточное производство Б) Конвейерное производство В) Непрерывное производство Г) Линейное производство</p> <p>24 Часть производственной площади с размещенными на ней технологическим, подъемно-транспортным и вспомогательным оборудованием, рабочими,</p>	<p>35 Установите соответствие:</p> <p>1 Производство, характеризующееся малыми объемами выпуска одинаковых изделий, повторение ремонта которых не предусмотрено</p> <p>2 Производство, характеризующееся ремонтом изделий периодически повторяющимися партиями</p> <p>3 Производство, характеризующееся большими объемами выпуска продукции, непрерывно ремонтируемой в течение длительного времени</p> <p>А) Массовое Б) Крупное В) Серийное Г) Редкое Д) Единичное</p>	<p>67 Очистка, основанная на передаче энергии от излучателя через жидкую среду к очищаемой поверхности, называется _____</p> <p>68 Свойство твердых тел под действием внешних сил изменять свою форму и размеры без разрушения и сохранять их с учетом остаточной деформации после снятия этих сил называется _____</p> <p>69 Для увеличения наружного диаметра сплошных и полых деталей, а также для уменьшения внутреннего диаметра полых деталей применяют _____</p> <p>70 Для увеличения внутреннего диаметра полых деталей при незначительном уменьшении их длины применяют _____</p>

	<p>ремонтируемыми изделиями на стеллажах, подставках или в таре, инструментальными тумбочками и щитами под технологическую документацию называется</p> <p>А) Производственный участок Б) Рабочее место В) Рабочий пост Г) Производственное место</p> <p>25 Закрепляемая на восстанавливаемой детали заготовка, которая по форме и размерам соответствуют изношенному слою или разрушенному элементу называется</p> <p>А) Дополнительная ремонтная деталь Б) Вспомогательная ремонтная деталь В) Второстепенная ремонтная деталь Г) Специальная ремонтная деталь</p>		
Итого:	25 шт.	10 шт.	35 шт.

Критерии оценивания

Критерии оценивания тестовых заданий

Критерии оценивания: правильное выполнение одного тестового задания оценивается 1 баллом, неправильное – 0 баллов.

Максимальная общая сумма баллов за все правильные ответы составляет наивысший балл – 100 баллов.

Шкала оценивания результатов компьютерного тестирования обучающихся (рекомендуемая)

Оценка	Процент верных ответов	Баллы
«удовлетворительно»	70-79%	61-75 баллов
«хорошо»	80-90%	76-90 баллов
«отлично»	91-100%	91-100 баллов

Ключи ответов

№ тестовых заданий	Номер и вариант правильного ответа
1	В) Метод ремонта
2	Б) Рабочий ход

36	исправное, исправным
37	ресурс, ресурсом
38	повреждением, повреждение

3	Б) Вспомогательный ход
4	А) Вспомогательный переход
5	В) Технологическая операция
6	А) Технологический переход
7	В) Средства ремонта
8	А) Организация производства
9	В) Гибкость производства
10	А) Параллельность производства
11	Б) Непрерывность производства
12	В) Вытяжку
13	Б) Правку деталей
14	В) Плазма
15	Б) Лазерное излучение
16	В) Пластмассы
17	Б) Герметизация
18	А) Базами
19	В) Припуск
20	А) Притирка
21	Б) Хонингование
22	В) Замыкающий размер
23	А) Поточное производство
24	Б) Рабочее место
25	А) Дополнительная ремонтная деталь
26	1Б, 2В
27	1В, 2А
28	1Б, 2В
29	1Б, 2В
30	1А, 2А
31	1Б, 2В
32	1В, 2А
33	1А, 2В
34	1В, 2Б
35	1Д, 2Б, 3А

39	предельное, предельным
40	надежность, надежностью
41	безотказность, безотказностью
42	текущий, текущим
43	долговечностью, долговечность
44	капитальный, капитальным
45	работоспособным, работоспособное
46	ремонтпригодность, ремонтпригодностью
47	ремонт, ремонтом
48	регламентированный, регламентированным
49	сохраняемость, сохраняемостью
50	инструмент, инструментом, инструменты
51	приспособления, приспособление, приспособлением
52	поточным, поточный
53	установ, установом
54	позиция, позицией
55	испытания, диагностирование, испытание
56	ограничения, ограничениями, ограничение
57	тактом, такт
58	разборкой, разборка
59	малозначительные, малозначительными
60	очистка, очисткой
61	загрязнения, загрязнение, загрязнениями, загрязнением
62	повреждения, повреждением, повреждение, повреждениями
63	эксплуатационные, эксплуатационными
64	старение, старением
65	упрочнение, упрочнением
66	покрытие, покрытием
67	ультразвуковая, ультразвуковой, ультразвук, ультразвуком
68	пластичность, пластичностью
69	осадку, осадка
70	раздачу, раздача

Демоверсия

Комплект тестовых заданий

Компетенция ПК-2. Способен к разработке технологии процесса сервиса
Дисциплина Восстановление АТС на предприятиях сервиса

Задания закрытого типа

Задания альтернативного выбора

Выберите *один* правильный ответ

Простые (1 уровень)

1 Законченная часть технологического перехода, состоящая из однократного перемещения инструмента относительно заготовки, сопровождаемого изменением формы, размеров, шероховатости поверхности или свойств материала называется

- А) Рабочий проход
- Б) Рабочий ход**
- В) Рабочий выход

2 Законченная часть технологического перехода, состоящая из однократного перемещения инструмента относительно заготовки, необходимого для выполнения рабочего хода называется

- А) Дополнительный ход
- Б) Вспомогательный ход**
- В) Второстепенный ход

Средне –сложные (2 уровень)

3 Технологическое оборудование и оснастка, необходимые для выполнения технологических воздействий на ремонтируемые изделия на пути их превращения из состояния ремонтного фонда в состояние товарной продукции называют

- А) Ремонтный инвентарь
- Б) Инфраструктура ремонта
- В) Средства ремонта**

4 Для увеличения длины заготовки за счет уменьшения ее поперечного сечения применяют

- А) Сжатие
- Б) Растяжку
- В) Вытяжку**

5 Для устранения остаточных деформаций изгиба, коробления или скручивания применяют

- А) Рихтовку деталей
- Б) Правку деталей**
- В) Коррекцию деталей

6 Поток квантов энергии в оптическом диапазоне, возникший в результате перехода атомов на более низкий энергетический уровень в результате их взаимодействия с электромагнитным полем, называется

- А) Дезинтеграция
- Б) Лазерное излучение**
- В) Электронное излучение

7 Композиционные материалы на основе полимеров, способные при влиянии повышенных температуры и давления принимать заданную форму и сохранять ее в обычных условиях

- А) Клеи
- Б) Герметики
- В) Пластмассы**

8 Поверхности, линии и точки заготовки, используемые для базирования, называют

- А) Базами**
- Б) Основами
- В) Сущностью

9 Часть удаляемого обработкой материала заготовки с целью обеспечения заданных требований к точности детали называют

- А) Допуск
- Б) Слой
- В) Припуск**

Сложные (3 уровень)

10 Система технологического и транспортного оборудования с исполнителями, обеспечивающая выполнение операций технологического процесса в заданной последовательности с перемещением ремонтируемых изделий между позициями, называется

- А) Поточное производство**
- Б) Конвейерное производство
- В) Непрерывное производство
- Г) Линейное производство

Задания на установление соответствия.

Установите соответствие между левым и правым столбцами.

Простые (1 уровень)

11 Установите соответствие:

(1Б, 2В)

1 Метод ремонта, при котором сохраняют принадлежность частей автомобиля к определенному его экземпляру

2 Обезличенный метод ремонта, при котором неисправные агрегаты заменяют новыми или заранее отремонтированными

- А) Узловой
- Б) Необезличенный
- В) Агрегатный

Средне-сложные (2 уровень)

12 Установите соответствие:

(1Б, 2В)

- | | |
|---|---|
| 1 Процесс образования однородной системы из двух веществ с распределением загрязнения в жидкой очистной среде | А) Расщепление
Б) Растворение
В) Эмульгирование |
| 2 Процесс образования эмульсий | |

13 Установите соответствие:

(1А, 2А)

- | | |
|--|--|
| 1 Дефекты, возникающие в результате ошибок и просчетов разработки деталей | А) Конструктивные
Б) Технологические
В) Производственные |
| 2 Дефекты, возникающие в результате нарушения процесса изготовления или восстановления деталей | |

14 Установите соответствие:

(1В, 2А)

- | | |
|--|--|
| 1 Изнашивание – разрушение материала при соприкосновении его с движущейся жидкостью, в которой возникают полости, заполненные паром, газом или их смесью | А) Эрозионное
Б) Гидравлическое
В) Кавитационное |
| 2 Изнашивание – механическое изнашивание поверхности в результате воздействия на нее потока жидкости и (или) газа | |

Сложные (3 уровень)

15 Установите соответствие:

(1Д, 2Б, 3А)

- | | |
|---|---|
| 1 Производство, характеризующееся малыми объемами выпуска одинаковых изделий, повторение ремонта которых не предусмотрено | А) Массовое
Б) Крупное
В) Серийное
Г) Редкое
Д) Единичное |
| 2 Производство, характеризующееся ремонтом изделий периодически повторяющимися партиями | |
| 3 Производство, характеризующееся большими объемами выпуска продукции, непрерывно ремонтируемой в течение длительного времени | |

Задания открытого типа

Задания на дополнение

Напишите пропущенное слово.

Простые (1 уровень)

16 Состояние автомобиля, характеризующееся тем, что он соответствует всем требованиям технической документации (нормативной, конструкторской и технологической) называется _____ (**исправное, исправным**)

17 Нарботка автомобиля до предельного состояния называется _____ (**ресурс, ресурсом**)

18 Переход автомобиля в неисправное состояние называют _____ (**повреждением, повреждение**)

Средне-сложные (2 уровень)

19 Ремонт, который возвращает автомобилю исправное состояние и восстанавливает полностью или близко к этому ресурс с заменой или восстановлением любых его деталей, включая базовые называется _____ (**капитальный, капитальным**)

20 Воздействие, которое необходимо для устранения неисправностей автомобилей и восстановления их ресурса путем замены отказавших деталей, сборочных единиц или агрегатов называется _____ (**ремонт, ремонтом**)

21 Ремонт, который выполняется с периодичностью и в объеме, установленными эксплуатационной документацией независимо от технического состояния автомобиля называется _____ (**регламентированный, регламентированным**)

22 Технологическая оснастка, предназначенная для воздействия на изделие с целью изменения его состояния называется _____ (**инструмент, инструментом, инструменты**)

23 Технологическая оснастка, предназначенная для установки ремонтируемого изделия или ориентирования инструмента при выполнении технологической операции называется _____ (**приспособления, приспособление, приспособлением**)

24 Часть технологической операции, выполняемая при неизменном положении изделия относительно опорных элементов оборудования называется _____ (**установ, установом**)

25 Фиксированное положение изделия относительно инструмента при выполнении части операции называется _____ (**позиция, позицией**)

26 Отрезок времени, спустя который выходит продукция с поточного производства, называют _____ (**тактом, такт**)

27 Технологический процесс последовательного разъединения автомобиля на агрегаты, сборочные единицы и детали называется _____ (**разборкой, разборка**)

28 Технологический процесс удаления загрязнений с их поверхностей деталей с помощью химического, физико-химического, теплового и механического воздействий называется _____ (**очистка, очисткой**)

Сложные (3 уровень)

29 Для увеличения наружного диаметра сплошных и полых деталей, а также для уменьшения внутреннего диаметра полых деталей применяют _____ (**осадку, осадка**)

30 Для увеличения внутреннего диаметра полых деталей при незначительном уменьшении их длины применяют _____ (**раздачу, раздача**)

Ключи ответов

№ тестовых заданий	Номер и вариант правильного ответа
1	Б) Рабочий ход
2	Б) Вспомогательный ход
3	В) Средства ремонта
4	В) Вытяжку
5	Б) Правку деталей
6	Б) Лазерное излучение
7	В) Пластмассы
8	А) Базами
9	В) Припуск
10	А) Поточное производство
11	1Б, 2В
12	1Б, 2В
13	1А, 2А
14	1В, 2А
15	1Д, 2Б, 3А

16	исправное, исправным
17	ресурс, ресурсом
18	повреждением, повреждение
19	капитальный, капитальным
20	ремонт, ремонтом
21	регламентированный, регламентированным
22	инструмент, инструментом, инструменты
23	приспособления, приспособление, приспособлением
24	установ, установом
25	позиция, позицией
26	тактом, такт
27	разборкой, разборка
28	очистка, очисткой
29	осадку, осадка
30	раздачу, раздача