Минобрнауки России

Бузулукский гуманитарно-технологический институт (филиал)

федерального государственного бюджетного образовательного учреждения

высшего образования

**Оренбургский государственный университет»**

Кафедра общепрофессиональных и технических дисциплин

**Фонд**

**оценочных средств**

по дисциплине «*Б.1.В.ДВ.9.1 Техническая эксплуатация силовых агрегатов и трансмиссий*»

Уровень высшего образования

БАКАЛАВРИАТ

Направление подготовки

*23.03.03 Эксплуатация транспортно-технологических машин и комплексов*

(код и наименование направления подготовки)

*Сервис транспортных и технологических машин и оборудования (нефтегазодобыча)*

(наименование направленности (профиля) образовательной программы)

Квалификация

*бакалавр*

Формы обучения

*заочная*

Год набора 2018

Фонд оценочных средств предназначен для контроля знаний обучающихся направления 23.03.03 – Эксплуатация транспортно-технологических машин и комплексов по дисциплине «Основы проектирования и эксплуатации технологического оборудования»

Фонд оценочных средств является приложением к рабочей программе по дисциплине Основы проектирования и эксплуатации технологического оборудования.

Фонд оценочных средств рассмотрен и утвержден на заседании кафедры

общепрофессиональных и технических дисциплин

*наименование кафедры*

протокол № \_\_\_\_\_\_\_\_ от "\_\_\_\_" \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 2022 г.

Декан строительно-технологического факультета И.В. Завьялова

*наименование факультета подпись расшифровка подписи*

*Исполнитель:*

Доцент М.А. Вильданова

*должность подпись расшифровка подписи* **Раздел 1 Перечень компетенций, с указанием этапов их формирования в процессе освоения дисциплины**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Формируемые компетенции | Планируемые результаты обучения по дисциплине, характеризующие этапы формирования компетенций | Виды оценочных средств /  шифр раздела в данном документе |
| ПК-39 способностью использовать в практической деятельности данные оценки технического состояния транспортных и транспортно-технологических машин и оборудования, полученные с применением диагностической аппаратуры и по косвенным признакам | **Знать:**  – классификацию технологического оборудования и силовых агрегатов;  - прямые и косвенные диагностические параметры силовых агрегатов и элементов трансмиссии;  - формы поддержания и восстановления работоспособности систем двигателя и трансмиссии, а так же их деталей. | **Блок А ** задания репродуктивного уровня  А.0 Фонд тестовых заданий по дисциплине  А.1 Вопросы для опроса |
| **Уметь:**  - определить техническое состояние систем двигателя и трансмиссии, а так же их деталей;  - выбирать рациональные формы поддержания и восстановления работоспособности транспортных и транспортно-технологических машин и оборудования. | **БлокВ**  задания реконструктивного уровня  В.0 Варианты заданий на выполнение контрольной работы  B.1 Варианты заданий на практические занятия / заданий для выполнения лабораторных работ |
| **Владеть:**  - навыками диагностирования различных систем двигателя и трансмиссии, а так же дефектации их деталей;  - приемами и навыками поддержания и восстановления работоспособности транспортных и транспортно-технологических машин и оборудования. | **Блок С**  задания практико-ориентированного и / или исследовательского уровня  С.0 Перечень дискуссионных тем для проведения круглого стола |
| ПК-42 способностью использовать в практической деятельности технологии текущего ремонта и технического обслуживания транспортных и транспортно-технологических машин и оборудования на основе использования новых материалов и средств диагностики | **Знать:**- новые материалы и средства диагностирования;  - особенности эксплуатации и организации технического обслуживания и текущего ремонта технологического оборудования. | **Блок А ** задания репродуктивного уровня  А.0 Вопросы для опроса |
| **Уметь:**- использовать в практической деятельности технологии текущего ремонта и технического обслуживания транспортных и транспортно-технологических машин и оборудования;  - обосновывать выбор силовых агрегатов. | **Блок В**  задания реконструктивного уровня  В.0 Варианты заданий на выполнение контрольной работы  B.1 Варианты заданий на практические занятия / заданий для выполнения лабораторных работ |
| **Владеть:**- навыками дефектации деталей силовых агрегатов и трансмиссий в процессе ремонта. | **Блок С**  задания практико-ориентированного уровня |

**Раздел 2 Типовые контрольные задания и иные материалы, необходимые для оценки планируемых результатов обучения по дисциплине (оценочные средства). Описание показателей и критериев оценивания компетенций, описание шкал оценивания**

**Блок А**

**А.0 Фонд тестовых заданий по дисциплине**

Раздел 1 Проверка технического состояния двигателя внутреннего сгорания и его систем

1. От каких факторов зависит тип производства

а) ритм выпуска;

б) заданная программа и трудоемкость изготовления изделия!;

в) такт выпуска;

1. Каким коэффициентом характеризируется тип производства

а)коэффициент серийности!;

б) коэффициент типа производства;

в) коэффициент такта выпуска.

3.Чему равен показатель коэффициента серийности для массовогопроизводства.

а) 1!;

б) 2-10;

в) 20-40;

1. К какому типу производства относится поточно-массовое производство (все поточные места обслуживаются движущимся конвейером)

а) массовое производство;

б) серийно-конвейерное производство!;

в) линейно-конвейерное производство;

1. Количество изделий или заготовок определенного наименования, типа, размера и исполнения выпускаемых в единицу времени это … ?

а) такт выпуска;

б) ритм выпуска!;

в) количество операций;

1. Чему равен показатель коэффициента серийности для среднесерийного производства?

а) 2-10;

б) 20-40;

в) 10-20!;

1. Что означает символьное выражение «φк» ?

а) коэффициент штучного калькуляционного времени!;

б) количество операций;

в) годовая программа;

1. Что является характерным признаком массового производства?

а) годовая программа выпуска свыше 5000 изделий.

б) выполнение на одном рабочем месте одной неизменно повторяющейся операции!.

1. Какому типу производства соответствует следующая характеристика: универсальное оборудование, расставленное в цехах по типам станков; рабочая сила высокой квалификации?

а) единичному производству!

б) серийному производству.

в) массовому производству.

1. Какому типу производства соответствует следующая характеристика: специальное оборудование; рабочая сила невысокой квалификации?

а) единичному производству.

б) серийному производству.

в)массовому производству!.

1. Могут ли различные участки заготовки быть различными рабочими местами?

а)да!

б) нет.

1. Что называется производственным циклом?

а) время от начала до конца периодически повторяющейся технологической операции;

б) интервал времени, через который периодически производится выпуск изделий или заготовок определенных наименования, типоразмера и исполнения;

в) количество изделий или заготовок определенных наименований, типоразмеров и исполнений, выпускаемых в единицу времени

г) интервал времени от начала до окончания процесса изготовления или ремонта изделия

1. Что называется объемом выпуска продукции?

а) все изделия, изготовленные по конструкторской и технологической документации без изменения её обозначения

б) группа заготовок, поступающая на рабочее место для выполнения технологической операции.

в) производственная партия или её часть, поступающая на рабочее место для выполнения технологической операции

г)количество изделий определенных наименований, типоразмеров и исполнений, изготовляемых или ремонтируемых в течение планируемого периода времени!

1. Что называется циклом технологической операции?

а) интервал времени, через который периодически производится выпуск изделий или заготовок определенных наименования, типоразмера и исполнения

б) количество изделий или заготовок определенных наименований, типоразмеров и исполнений, выпускаемых в единицу времени

в) время от начала до конца периодически повторяющейся технологической операции.

г) интервал времени от начала до окончания процесса изготовления или ремонта изделия

д) интервал календарного времени от начала до конца периодически повторяющейся технологической операции независимо от числа одновременно изготовляемых или ремонтируемых изделий

1. Что называется тактом выпуска?

а) время от начала до конца периодически повторяющейся технологической операции

б) интервал календарного времени от начала до конца периодически повторяющейся технологической операции независимо от числа одновременно изготовляемых или ремонтируемых изделий

в) количество изделий или заготовок определенных наименований, типоразмеров и исполнений, выпускаемых в единицу времени

г) интервал времени, через который периодически производится выпуск изделий или заготовок определенных наименования, типоразмера и исполнения

д) интервал времени от начала до окончания процесса изготовления или ремонта изделия

1. Как называется процесс, представляющий собой совокупность действий, в результате которых сырье и полуфабрикаты, поступающие на завод, превращаются в готовую продукцию (в автомобиль)?

а) технологический процесс;

б)производственный процесс!;

в) сборочный процесс.

1. Как называется часть производственного процесса, непосредственно связанная с последовательным изменения состояния предмета производства (материала, заготовки, детали, машины)?

а) Операционным процессом

б) Маршрутным технологическим процессом в)Технологическим процессом!

г) Цеховым производственным процессом

1. Какие из перечисленных процессов не относится к технологическим?

а) механическая обработка;

б) обработка давлением;

в) процесс сварки;

г) рихтовка!

1. Что означает аббревиатура «ТИ»?

а) технологический инструмент;

б) технологическая инструкция!;

в) технологическая информация.

1. Вы берите правильное определение понятию «Карта Инструментальная»

а)карта, содержащая перечень инструментов и приспособлений для каждой операции!;

б) карта содержащая описание специфических приемов работы;

в) карта, составленная при обработке сложных деталей, для которых требуются определенные контрольные приспособления;

1. Что означает аббревиатура «КИ»

а) карта инструмента;

б)инструментальная карта*!;*

в) карта измерений;

1. Какой элемент не относится к технологическому процессу

а) операция;

б) установка;

в) переход;

г)прокат*!*

* 1. Как называется часть производственного процесса, непосредственно связанная с последовательным изменения состояния предмета производства (материала, заготовки, детали, машины)?

а) операционным процессом

б) маршрутным технологическим процессом

в)технологическим процессом!

г) цеховым производственным процессом

1. Что называется рабочим местом?

а) комплект технологического оборудования (станок, технологическая оснастка, инструмент), размещаемый на участке производственной площади

б) участок производственной площади, оборудованной в соответствии с выполняемой на нем работой.

1. Что является основным элементом производственного планирования и учета?

а) переход.

б) Позиция.

в) Операция.

г) Прием.

1. Как называется часть операции, выполняемая при неизменном закреплении обрабатываемой заготовки или собираемого узла?

а)Установ.

б) Позиция.

в) Переход.

г) Базирование.

1. Как называется каждое из различных положений неизменно закрепленной заготовки относительно оборудования, на котором производится работа?

а)Установ.

б) Позиция.

в) Переход.

г) Базирование.

1. Как называется часть операции, заключающая обработку одной поверхности одним иди несколькими одновременно действующими инструментами при неизменном режиме работы станка?

а)Установ.

б) Позиция.

в) Переход.

г) Прием.

в) Рабочий ход.

1. Как называют законченную совокупность отдельных движений в процессе выполнения работы или в процессе подготовки к ней?

а) Позиция.

б) Переход.

в) Прием.

г) Элемент операции.

д) Цикл.

1. Законченная часть технологического процесса механической обработки деталей, выполненные на одном рабочем месте - это

а) операция!;

б) последовательное положение обрабатываемой детали; в) позиция.

1. Средства технологического оснащения, дополняющие технологическое оборудование, для выполнения определенной части технологического процесса это … ?

а) технологический процесс изготовления детали;

б) технологическая оснастка*!;*

в) технологическое оборудование;

1. Для чего составляется карта наладки (КН)?

а) составляется для сложных операций и прилагается к операционной карте!;

б) составляется для обработки сложных деталей;

в) составляется для перечня специальных документов.

1. По каким признакам не классифицируются стали

а) химическому составу;

б) способу производства;

в) назначению;

***г****)*физическим свойствам!;

1. В состав каких сталей входит марганец:

а) 15;

б) сталь 40;

в)25Г*!*

1. К какой группе сталей относятся износостойкие стали. а)высколегированные;

б) среднелегированные;

в)легированные стали с особыми свойствами!

1. Какая сталь из перечисленных является автоматной.

а) 35Х;

б) 30ХГСА;

в) А11!

1. Сколько процентов углерода содержится в стали

а) 1%;

б) 2,14%;

в) от 2,14% до 6,68%!.

1. Сколько процентов углерода содержится в чугуне.

а) 1%;

б) 2,14%;

в) от2,14%до6,68%!

1. Какая маркировка принадлежит ковкому чугуну.

а) КЧ30-6!;

б) СЧ35-10;

в) КЧ60-3.

* 1. Из какого вида сталей изготавливают режущие инструменты.

а) легированные стали;

б) автоматные стали;

в) углеродистая инструментальная!

1. Что такое легированная сталь – это сталь…

а) с добавлением легирующих элементов, для придания ей особых свойств!;

б) с добавлением присадков, для придания ей особых свойств;

в) с добавлением примесей, для придания ей твердости и износостойкости;

1. Гильзы цилиндров изготавливают из материалов:

а) малоуглеродистых сталей

б) серых чугунов

в) легированных сталей

г) бронз

* 1. Соединение нескольких органических материалов, состоящих из наполнителя и связующего вещества это …?

а) резина;

б) пластмассы!;

в) эбонит.

* + 1. Что представляет собой резина?

а) материал изготовленный прессованием листовой бумаги, пропитанный фенолформальдегидной смолой;

б *)*продукт переработки каучука под воздействием серы!;

в)пластмассоармированное стекловолокно, прошедшее термообработку.

1. Сколько процентов серы содержится в эбоните?

а) 1-3%;

б) 23%;

в)*30-35%!*

* 1. Какие существуют виды заготовок, применяемых для изготовления деталей:

а) Отливки!;

б) Поковки!;

в) Штамповки!;

г) Прокат!;

е) Заготовки из пластмассы!,

ж) Заготовки из бронзы.

* 1. Как называются заготовки деталей машин, получаемых литьем, которые затем подвергают механической обработке до получения готовой детали.

а) Отливки!;

б) Поковки;

в) Штамповки.

1. Технологический процесс получения изделий, основанный на заполнении жидким металлом формы, полость который своим очертанием и размерами соответствует размерам и форме будущей детали (отливки) – это…

а) Литье!;

б) Прокат;

в) Свободная ковка.

1. Расположите методы получения отливок в порядке повышения точности размеров.

а) Литье в земляные формы.

б) Литье в оболочковые формы.

в) Литье под давлением.

1. Литье под давлением используют для получения заготовок:

а) из стали

б) из чугуна

в)из цветных металлов!

1. Какой метод получения заготовок литьем применяют в массовом производстве?

а) Литье в земляные формы.

б) Литье в оболочковые формы.

в) Литье в постоянные металлические формы!

1. Какой способ литья применяется для получения литых фасонных заготовок из черных и цветных металлов и их сплавов в серийном и массовом производстве.

а) Литье в земляные формы.

б) Литье в оболочковые формы.

в) Литье в постоянные металлические формы!

1. Как называются постоянные металлические формы, применяемые для получения литых фасонных заготовок из черных и цветных металлов и их сплавов в серийном и массовом производстве.

а) Кокиль!;

б) Пресс-форма;

в) Штамп.

* 1. Материалом для изготовления кокилей является

а) Чугун и сталь!;

б) Бронза и латунь;

в) Пластмассы,

1. К преимуществам кокильного литья oтнoсится:

а) Высокая стойкость форм!;

б) Высокая жидкотекучесть;

в) Хорошая наполняемость.

1. Какой способ литья применяют для получения заготовок, имеющих форму тел вращения, с минимальными припусками на механическую обработку.

а) Центробежную отливку!;

б) Литье в оболочковые формы;

в) Литье по выплавляемым моделям.

1. Какой способ не относится к основными видами обработки металлов давлением являются:

а) Прокатка;

б) Штамповка;

в) Свободная ковка;

г) Прессование;

д) Волочение;

е) Отливка!.

1. Какой из перечисленных методов обработкой давлением применяется для получения заготовок относительно сложной формы?

а) Ковка на молотах и прессах.

б) Штамповка на молотах и прессах.

1. Каким основным критерием руководствуются при выборе метода получения заготовки во время проектирования техпроцесса изготовления детали?

а) Критерием достижения наименьшей технологической себестоимости.

б) Критерием достижения наибольшего коэффициента использования металла.

в) Критерием достижения наименьшей трудоемкости.

г) Критерием достижения наибольшей точности размеров.

д) Критерием достижения наиболее высокого качества поверхности.

60 Как называется вид обработки давлением, при котором процесс деформации металла осуществляется сдавливанием его между вращающимися валками (цилиндрами).

а) Прокатка!;

б) Штамповка;

в) Свободная ковка;

г) Прессование.

1. К какому виду заготовок относятся зетовый профиль, рельсы, тавровая и двутавровая сталь, угловой профиль (равнобокий, неравнобокий и т. д.), швеллер, балки и др.

а) Фасонный прокат!;

б) Поковки;

в) Штамповки.

1. Определите коэффициент использования материала. Исходные данные:

а) Масса заготовки, кг- 1,8.

б) Масса готовой детали, кг- 1.

1. Какой метод не относится к методу определения припуска на механическую обработку?

а) графический*!;*

б) опытно-статистический;

в)рассчетно– аналитический.

1. Что означает символьное выражение «Z0»?

а) минимальный припуск на обработку;

б) проверочный расчет;

в*)* общий припуск!

1. Коэффициент использования металла - это…

а) отношение массы режущего инструмента к массе обрабатываемой заготовки;

б) отношение чистой массы детали к норме расхода материала!;

в) коэффициент, позволяющий правильно определить технологию производства;

1. G = Vд×ρ+Vпр×ρ - это формула для нахождения …?

а) масса заготовки простой формы!;

б) масса заготовки ступенчатых валов;

в) масса для поковки;

1. Для чего сложную и дорогостоящую деталь стараются сделать составной?

а) для уменьшения себестоимости;

б) для уменьшения расхода металла***!****;*

в) для увеличения рыночной цены

Раздел 2 Техническое обслуживание и ремонт двигателя и его систем

1. Степень приближения размеров, формы, взаимного расположения, качества обработанных поверхностей к значениям, заданных по чертежу – это …?

а) точность формы поверхности;

б) точность обработки!;

в) допуск формы поверхности;

1. Допускаемые отклонения от параллельности, от прямолинейности, от плоскости и цилиндричности- это …?

а) допуски формы поверхности*!;*

б) точность формы;

в) допуски взаимного расположения.

1. Как влияет на точность обрабатываемой поверхности износ деталей станка, в частности, неравномерный износ направляющих станков?

а) искажается форма обрабатываемой поверхности(отклонениеформы)!

б) увеличивается разброс размеров (увеличение поля рассеяния размеров в партии);

в) увеличивается шероховатость обрабатываемой поверхности;

1. Чем характеризуется качество поверхности детали?

а) Волнистостью и физико-механическими свойствами поверхностного слоя.

б) Шероховатостью и физико-механическими свойствами поверхностного слоя.

в) Шероховатостью, волнистостью и физико-механическими свойствами поверхностного слоя.

* 1. Как обозначается параметр шероховатости: высота неровностей профиля, представляющая собой среднее расстояние между пятью высотами выступов и впадин на кривой неровностей поверхности?

а) RZ!

б) Ra

в) Sm

1. Как обозначается параметр шероховатости: среднее арифметическое отклонение профиля, определяемое из абсолютных значений отклонений профиля от средней линии?

а) Rz

б) Ra

в) Sm

г) tp

1. Вы согласны с утверждением, что чем меньше шероховатость поверхностей трущихся деталей в присутствии смазки, тем выше эксплуатационные свойства деталей?

а) Да

б) Нет

* 1. Что означает буквенное выражение «Rz»?

а) высота неровностей профиля*!;*

б) среднее арифметическое отклонение профиля;

в) отклонение от формы поверхности;

1. Что оказывает существенное влияние на долговечность и надежность машин?

а) структура материала детали;

б) шероховатость поверхности и физико-механические свойства!;

в) качество поверхности детали.

1. Что называется базированием заготовки или изделия?

а) Неподвижное и надежное закрепление заготовки или изделия.

б) Придание заготовке или изделию требуемого положения относительно выбранной системы координат.

1. Технологичной называется такая конструкция детали или изделия, которая позволяет изготавливать деталь или изделие при удовлетворении всех технических требований:

а) С наименьшей трудоемкостью и себестоимостью.

б) С наилучшими эксплуатационными качествами.

1. Верно ли, что одно и то же изделие в зависимости от масштаба производства имеет разную степень технологичности?

а) Да!

б) Нет

1. Высокая степень унификации изделий способствует повышению технологичности?

а) Да!

б) Нет

1. Показатель ремонтопригодности частично характеризует показатель технологичности?

а) Да!

б) Нет

1. Может ли являться базой геометрическая линия, принадлежащая заготовке?

а) Да

б) Нет

1. Скольких степеней свободы лишает заготовку при базировании установочная база?

а) 1

б) 2

в) 3

г) 4

1. Скольких степеней свободы лишает заготовку при базировании двойная направляющая база?

а) 1

б) 2

в) 3

г) 4

1. Скольких степеней свободы лишает заготовку при базировании направляющая база?

а) 1

б) 2

в) 3

г) 4

1. Скольких степеней свободы лишает заготовку при базировании опорная база?

а) 1

б) 2

в) 3

г) 4

1. Какой базой является геометрическая ось цилиндрической заготовки?

а) Явной базой.

б) Условной(скрытой)базой!.

1. Какие поверхности следует выбирать в качестве баз на первой операций?

а) Поверхности, с которых в дальнейшем потребуется снимать наибольший припуск.

б) Поверхности, которые в готовой детали будут иметь наибольшую точность.

в) Поверхности, которые в готовой детали останутся черными, необработанными.

1. Какую погрешность обрабатываемой цилиндрической детали вызывает непараллельное отклонение направляющих станины токарного станка относительно оси шпинделя?

а) Радиальное биение цилиндрической поверхности детали относительно ее оси!.

б) Конусность.

в) Овальность.

1. Как влияет на точность обрабатываемой поверхности износ деталей станка, в частности, неравномерный износ направляющих станков?

а) Искажается форма обрабатываемой поверхности (отклонение формы);

б) Увеличивается разброс размеров (увеличение поля рассеяния размеров в партии).

в) Увеличивается шероховатость обрабатываемой поверхности.

1. Какова причина возникновения погрешности базирования заготовки на станке? (Не путайте с погрешностью установки заготовки).

а) Не совмещение конструкторских и технологических баз!.

б) Коробление установочных баз заготовки.

в) Износ установочных элементов приспособления.

1. Какой класс чистоты обеспечивает обкатывание роликами и шариками?

а) 5 - 6;

б) 3 - 6;

в) 7 - 10!;

1. Хонингование не применяют для:

а) обработка шеек коленчатых валов;

б) обработка заготовок из цветных металлов!;

в) обработка валов;

г) обработка гильз;

1. Какой класс чистоты обеспечивает шлифование?

а)*10-12!;*

б) 7-9;

в) 12-14;

1. Какие методы не относятся к методам обработки отверстий?

а) хонингование;

б) притирка;

в) доводка;

г) шлифование*!*

1. Процесс обработки отверстий цилиндрических или конических для углублений под головки винтов, болтов или для снятия фасок - это …?

а) хонингование;

б) зенкование!

в)цекование;

1. Доводка- это…

а) процесс отделки отверстий абразивными брусками;

б) отделочная операция для придания детали тонкого профиля и размеров!;

в) процесс обработки предварительно сквозного отверстия для получения отверстия высокой точности;

1. Какой класс чистоты обеспечивает фрезерование?

а) 5-7;

б) 7-9;

в) 4-7!;

1. Какая форма профиля шлицевых соединений не получила большого распространения?

а) прямоугольная;

б) эвольвентная;

в) прямобочная;

г) треугольная!

1. Для чего применяют метод зенкерования?

а) для обработки плоских деталей;

б) для получения углублений различных форм внутри вала!;

в) для обработки торцевых частей вала!;

1. Какой класс чистоты обеспечивает полирование детали?

а) 10-12!;

б) 8-10;

в) 12.

1. Процесс отделки отверстий абразивными брусками это …?

а) супер-финиширование;

б) хонингование!;

в) шлифовка;

1. Укажите, какие из перечисленных марок стали могут применяться для изготовления валов редукторов и коробок передач? (Укажите несколько марок).

а) Сталь 40

б) Сталь 45

в) Сталь 18ХГТ

г) Ст.З

д) У8

1. Укажите все методы окончательной обработки шеек валов.

а) Тонкое точение

б) Шлифование.

в) Алмазное растачивание.

г) Шабрение.

д) Шевингование.

1. Укажите все методы окончательной обработки отверстий.

а) Тонкое точение.

б) Шлифование.

в) Алмазное растачивание.

г) Развертывание.

д) Шевингование.

е) Хонингование.

1. Выберите все детали, относящиеся к классу некруглые стержни

а) лонжероны рам,

б) шатуны двигателей,

в) коленчатые валы,

г) крестовины карданных валов,

д) тормозные колодки,

е) тормозные кулаки

45. Выберите все детали, относящиеся к классу круглые стержни?

а) шатуны двигателей,

б) коленчатые валы,

в) крестовины карданных валов,

г) тормозные колодки,

д) тормозные кулаки

1. Какой вид деталей не относится к конструкторско-технологической классификации деталей?

а) корпусные;

б) плоские;

в) эвольвентные!;

г) крестовины;

1. На какие детали (группу деталей) создается групповой технологический процесс?

а) схожие детали между собой по технологическим особенностям, которые можно обрабатывать на станках с групповой наладкой!;

б) на детали, чей диаметр не превышает длину;

в) цилиндрические детали вращения;

1. Во сколько этапов производится изготовление зубчатого колеса в типовом технологическом процессе?

а) 2!;

б) 3;

в) 4;

1. Применение группового технологического процесса в условиях индивидуального производства ведет к:

а) предпосылкам внедрения прогрессивных методов механической обработки!;

б) увеличению трудоемкости;

в) снижению трудоемкости;

1. Какие детали не относятся к деталям типа «вал»?

а) оси;

б) цапфы;

в) пальцы;

г) шпиндель;

д) втулки

51.Технологический процесс**–**это**…**

а) последовательность технологических операций, необходимых для выполнения определенного вида работ!;

б) часть технологической операции, выполняемая на неизменно закрепленной обрабатываемой заготовки или сборочной единицы;

в) законченная часть технологической операции, состоящей из действий человека и (или) оборудования, которые не сопровождаются изменением свойств предметов труда, но необходимы для выполнения технологического перехода.

1. Какая часть не входит в время работы в технологическом процессе?

а) оперативное время;

б) подготовительное время;

в) время обслуживания;

г*)* время смены рабочих!;

1. Документ, содержащий описание технологического процесса изготовления детали по всем операциям в технологической последовательности с указанием соответствующих данных по оборудованию, материальных, трудовых затрат и другим нормативам это …

а) карта контроля;

б) материальная ведомость;

в) маршрутная карта.

1. Документ, содержащий наименование операций технологического процесса изготовления детали с расчленением операций по переходам и с указанием режимов работы это … ?

а) операционная карта!;

б) карта наладки;

в) маршрутная карта;

1. Время, установленное для выполнения определенной работы или технологической операции это … ?

а) время работы;

б) технологическая норма времени!;

в) основное время;

1. Время, затрачиваемое рабочим на ознакомление с работой, подготовку к работе это…?

а) время обслуживания рабочего места;

б) основное время;

в) подготовительно-заключительное время!

1. Как называется технологический процесс, составленный на группу деталей схожих по конструктивным признакам, которые можно обрабатывать одинаковыми методами, с использованием однородного оборудования

а) Типовой!;

б) Групповой;

в) Комплексный.

1. Как называется технологический процесс, составленный на группу деталей схожих по технологическим особенностям, которые можно обрабатывать на станках с групповой наладкой или настройкой станка:

а) Типовой;

б) Групповой!;

в) Комплексный.

59 Технологический процесс, который служит для оценки технического состояния деталей с последующей их сортировкой на группы годности – это…...

а) Дефектация!;

б) Диагностика:

в) Контроль.

1. Проверка соответствия деталей техническим требованиям, изложенным в технических условиях на ремонт или в руководствах по ремонту, при

а) Дефектации;

б) Диагностики:

в) Контроле!.

1. Перечислите все виды дефектов:

а) изменение размеров вследствие износа!;

б) изменение формы поверхности!;

в) коррозионные повреждения!;

г) потеря стойкости.

1. Какой группе относятся детали характер и износ, которых в следствии дефектации находятся в пределах, допускаемых техническими условиями:

а) годные!,

б) подлежащие восстановлению!

в) негодные!.

1. Какой группе относятся дефекты детали, которых в следствии дефектации могут быть устранены или восстановлены различными методами:

а) годные,

б) *подлежащие восстановлению!*

в) негодные.

1. Какой группе относятся детали дефекты, которых в следствии дефектации могут быть устранены или восстановлены:

а) годные,

б) подлежащие восстановлению

в) негодные!.

65Годные без ремонта детали направляют

а ) в комплектовочное отделение, а годные габаритные детали отправляют прямо на сборку!;

б) сразу на сборку;

в) на склад.

1. Куда направляют негодные детали после дефектации:

а)накапливают в контейнерах для черных и цветных металлов, которые затем направляют на склад утиля!;

б) в металлолом;

в) для вторичного сырья.

1. Базовые детали больших размеров (блок цилиндров, картер и др.), требующие ремонта, направляют

а) прямо на посты восстановления!.

б) на склад ожидания ремонта;

в) прямо на сборку*.*

1. Детали, подлежащие восстановлению, после дефектации направляют: а) на склад ожидания ремонта, откуда они партиями направляются на участки восстановления.

б) прямо на посты восстановления!;

в) накапливают в контейнерах для черных и цветных металлов*.*

1. Какие дефекты деталей могут быть выявлены магнитным способом контроля при ремонте?

а) трещины;

б) изломы;

в) скрытые участки коррозии;

г) износ.

1. Какие дефекты деталей могут быть выявлены люминисцентным способом контроля при ремонте?

а) трещины;

б) изломы;

в) скрытые участки коррозии;

г) износ.

1. Проектирование технологических процессов восстановления деталей выполняется примерно в следующей последовательности:

а) изучение технических характеристик и требований к деталям описание функции детали в сборочной единицы, с какими деталями сопрягаются ее поверхности, подлежащие восстановлению, характер их соединений, условия работы детали;

б) анализ информации о частоте и характере повреждений отдельных поверхностей детали, сочетание дефектов входящих в каждый маршрут;

в) анализ возможных способов устранения отдельных дефектов и определение самых рациональных из них; выбор технологических баз;

г) составление последовательности технологических операций восстановления для каждого маршрута;

д) выбор средства технологического оснащения (оборудование, приспособления и мерительный инструмент);

е) выбор и расчет технологических режимов (резания, наплавки и др.);

ж) обоснование операционных допусков и припусков на обработку;

з) производится нормирование операций;

и) разрабатывается технологическая документация.

1. По каким критериям осуществляется выбор рационального способа восстановления деталей:

а)технологическому(критерий применяемости)!;

б) техническому (критерий долговечности)!;

в) технико-экономическому!.

г) производственному*.*

**73.** По какому критерию рассматривают все возможные способы, которые, в принципе, могут быть использованы для устранения конкретного дефекта.

а) технологическому критерию!

б) техническому

в) технико-экономическому.

г) производственному.

74По которому критерию оценивают технические возможности детали, восстановленной каждым из намеченных способом.

а)технологическому критерию;

б) техническому критерию!;

в) технико-экономическому.

г) производственному.

75. Коэффициент долговечности, обеспечивающий восстановление поверхностей должен быть:

а) не менее 0,8 ;

б) равен 1;

в) 0,4….0,6

76 Чему должен быть равен ресурс капитально отремонтированной машины или агрегата от ресурса новой машины:

а) не менее 80%

б) не менее 50%

в) 100%

1. Технологический процесс, содержащий целенаправленные действия по изменению определенного состояния детали с целью восстановления его эксплуатационных свойств – это…….

а*)* Восстановление деталей!

б) Ремонт

в) Регулировка.

1. Назовите основные группы, на которые подразделяются все способы восстановления деталей в зависимости от характера устраняемых дефектов:(Укажите несколько вариантов)

а) восстановление деталей с изношенными поверхностями!;

б) восстановление деталей с механическими повреждениями!;

в) восстановление противокоррозионных покрытий!;

г) восстановление трущихся поверхностей.

1. Какой из перечисленных способов восстановления деталей не применяют для восстановления:

а) слесарно- механическая обработка;

б) пластическое деформирование;

в) сварка и наплавка;

г) пайка;

д) газотермическое напыление;

е) гальванические и химические покрытия;

ж) закалка!.

Раздел 3 Проверка технического состояния, обслуживание и ремонт агрегатов трансмиссии автомобиля

1.К какому способу восстановления относится обработка деталей под ремонтный размер:

а) слесарно-механический способ!;

б) способ пластического деформирования;

в) газотермическое напыление.

2.Изношенное отверстие под подшипник в коленчатом вале восстанавливают:

а) гальваническим натиранием;

б) напылением;

в)постановкой дополнительной ремонтной детали!.

3.В каких случаях производят механическую обработку при ремонте детали:

а) для подготовки деталей к нанесению покрытий и обработки после их нанесения!;

б) при восстановлении деталей наплавкой;

в) при сварке и наплавке.

4.На каких станках ведут механическую обработку после восстановления деталей наплавкой в зависимости от твердости наплавленного металла:

а) токарных или шлифовальных!;

б) строгальных;

в) сверлильных.

5.Поверхность детали, восстановленную напылением, обычно обрабатывают:

а) точением и последующим шлифованием.

б) шлифованием!.

в) растачиванием.

6.Какими кругами выполняют обработку хромированных деталей:

а) алмазными;

б) электрокорундовыми!;

в) мягкими кругами с применением полировальных паст.

7.Какими кругами выполняют обработку деталей, напыленных износостойкими покрытиями:

а) Алмазными!;

б) Электрокорундовыми;

в) Мягкими кругами с применением полировальных паст.

8.Какие дефекты восстанавливают постановкой дополнительной ремонтной детали:

а)Износ поверхностей до размеров новых деталей!;

б) Механические повреждения;

в) Коррозионные повреждения.

1. Каким является способ устранение дефектов при восстановлении деталей основанный на использовании пластических свойств металла, из которых они изготовлены.

а) пластического деформирования!;

б)газотермического напыление;

в) нанесение полимерных материалов.

1. Что понимают под способностью металлов при определенных условиях под действием нагрузок изменять форму и размеры без разрушения.

а) Пластичность металлов!;

б) Кристаллизация металлов.

1. Какие дефекты не восстанавливают способом пластического деформирования:

а) Размеров изношенных поверхностей деталей;

б) Формы деталей;

в) Механических свойств материала деталей.

г) Коррозионные повреждения!.

1. С помощью, каких видов обработки пластического деформирования восстанавливают изношенные поверхности деталей:

а) Осадка,раздача,обжатие,вытяжка и накатка!;

б) Правка, наклеп;

в) Обкатка шариками и роликами, алмазное выглаживание, дробеструйная обработка.

1. С помощью, каких видов обработки пластического деформирования восстанавливают форму поверхностей деталей:

а) Осадка, раздача, обжатие, вытяжка и накатка;

б) Правка,наклеп!;

в) Обкатка шариками и роликами, алмазное выглаживание, дробеструйная обработка.

1. С помощью, каких видов обработки пластического деформирования восстанавливают механические свойства деталей:

а) Осадка, раздача, обжатие, вытяжка и накатка;

б) Правка, наклеп;

в) Обкатка шариками и роликами ,алмазное выглаживание, дробеструйная обработка!.

1. Наиболее эффективным методом устранения изгиба коленчатого вала является:

а) Правка прессом на призмах;

б) Правка в специальном штампе;

в) Правка методом чеканки (наклёпа).

1. Многие детали автомобилей при их восстановлении различнымиме-тодами компенсации износа утрачивают свою первоначальную усталостную прочность и износостойкость. Восстановить эти утраченные свойства можно:

а) Упрочнение наклепом!.(наклепа).

б) Правкой!;

в) Раздачей.

1. Явление наклепа поверхностного слоя детали повышает усталостную прочность детали?

а) Да!

б) Нет

1. Явление наклепа поверхностного слоя детали повышает коррозионную стойкость детали?

а) Да!

б) Нет!

1. На каком явлении основаны методы повышения прочности деталей: упрочнение дробью и обкатка роликами?

а) Образование наклепа.

б) Снижение шероховатости.

в) Уменьшение дефектов кристаллической решетки поверхностного слоя.

1. К какому методу восстановление механических свойств материала деталей относится обкатка роликами и шариками, алмазное выглаживание, ультразвуковое упрочнение, дробеструйную обработку, упрочнение наклепом:

а) Метод упрочнения!

б) Термическая обработка

в) Химико- термическая обработка.

1. Технологический процесс получения неразъемных соединений твердых металлов путем их местного сплавления называют….

а) Сваркой!;

б) Наплавкой;

в) Пайкой.

1. Технологический процесс нанесения слоя материала на поверхность деталей называют....

а) Сваркой;

б) Наплавкой!;

в) Пайкой.

1. Какой способ восстановления применяют для устранения механических повреждений в деталях (трещин, отколов, пробоин):

а) Сварку!*;*

б) Наплавку;

в) Пайку.

1. Какой способ восстановления применяют для нанесения металлических покрытий с целью компенсации износа:

а) Сварку;

б) Наплавку!;

в) Пайку.

1. Как называется материалы, применяемые при сварке для заполнения зазоров между соединениями деталей с целью получения монолитного шва:

а) Припои;

б) Электроды!*;*

в) Наплавочный материал.

**А.1 Вопросы для опроса**

1. Особенности эксплуатации двигателей внутреннего сгорания в особых природно-климатических условиях
2. Определение технического состояния двигателя внутреннего сгорания органолептическими методами
3. Определение технического состояния двигателя внутреннего сгорания, измерением давления в конце такта сжатия (компрессии): порядок проверки для бензиновых и дизельных двигателей, применяемое оборудование
4. Определение технического состояния двигателя внутреннего сгорания по состоянию свечей зажигания
5. Диагностика двигателя, оборудованного электронной системой управления: технология, применяемое оборудование
6. Основные неисправности карбюраторных двигателей и методы их обнаружения
7. Основные неисправности двигателей с электронной системой управления и методы их обнаружения
8. Основные неисправности дизельных двигателей и методы их обнаружения
9. Система питания карбюраторного двигателя: основные неисправности и методы их обнаружения
10. Система питания двигателя с электронной системой управления: основные неисправности и методы их обнаружения
11. Система питания дизельного двигателя: основные неисправности и методы их обнаружения
12. Система питания карбюраторного двигателя: операции, выполняемые при техническом обслуживании
13. Система питания двигателя с электронной системой управления: операции, выполняемые при техническом обслуживании
14. Система питания дизельного двигателя: операции, выполняемые при техническом обслуживании
15. Система питания карбюраторного двигателя: текущий ремонт элементов системы
16. Система питания двигателя с электронной системой управления: текущий ремонт элементов системы
17. Система питания дизельного двигателя: текущий ремонт элементов системы
18. Система питания двигателя, работающего на сжиженном нефтяном газе:операции, выполняемые при техническом обслуживании
19. Система питания двигателя, работающего на сжиженном нефтяном газе:текущий ремонт элементов системы
20. Система питания двигателя, работающего на сжатом природном газе:операции, выполняемые при техническом обслуживании
21. Система питания двигателя, работающего на сжатом природном газе:текущий ремонт элементов системы
22. Диагностика системы зажигания двигателя внутреннего сгорания
23. Система зажигания карбюраторного двигателя: основные неисправности и методы их обнаружения
24. Система зажигания двигателя с электронной системой управления: основные неисправности и методы их обнаружения
25. Система зажигания карбюраторного двигателя: операции, выполняемые при техническом обслуживании
26. Система зажигания двигателя с электронной системой управления: операции, выполняемые при техническом обслуживании
27. Система зажигания карбюраторного двигателя: текущий ремонт элементов системы
28. Система зажигания двигателя с электронной системой управления: текущий ремонт элементов системы
29. Система зажигания карбюраторного двигателя: проверка технического состояния элементов системы
30. Система зажигания двигателя с электронной системой управления: проверка технического состояния элементов системы
31. Система смазки двигателя внутреннего сгорания: основные неисправности и методы их обнаружения
32. Система смазки двигателя внутреннего сгорания: операции, выполняемые при техническом обслуживании
33. Система смазки двигателя внутреннего сгорания: текущий ремонт элементов системы
34. Система смазки двигателя внутреннего сгорания: проверка технического состояния элементов системы
35. Система смазки двигателя внутреннего сгорания: замена масла и промывка системы, порядок выполнения работ и применяемое оборудование
36. Система охлаждения двигателя внутреннего сгорания: основные неисправности и методы их обнаружения
37. Система охлаждения двигателя внутреннего сгорания: операции, выполняемые при техническом обслуживании
38. Система охлаждения двигателя внутреннего сгорания: текущий ремонт элементов системы
39. Система охлаждения двигателя внутреннего сгорания: проверка технического состояния элементов системы
40. Газораспределительный механизм двигателя внутреннего сгорания: основные неисправности, их причины, возможные последствия и методы обнаружения
41. Газораспределительный механизм двигателя внутреннего сгорания: контроль технического состояния деталей механизма
42. Газораспределительный механизм двигателя внутреннего сгорания: технология обработки и притирки клапанов и клапанных гнёзд, методы проверки качества притирки
43. Газораспределительный механизм двигателя внутреннего сгорания: регулировка тепловых зазоров на двигателях различной конструкции; особенности работы гидрокомпенсаторов тепловых зазоров
44. Газораспределительный механизм двигателя внутреннего сгорания: порядок замены сёдел и направляющих втулок клапанов
45. Цилиндропоршневая группа двигателя внутреннего сгорания: подбор колец по поршню и цилиндру, подбор поршней по цилиндрам, проверка качества поршневых колец, комплектование
46. Кривошипно-шатунный механизм двигателя внутреннего сгорания: проверка технического состояния деталей механизма
47. Кривошипно-шатунный механизм двигателя внутреннего сгорания: комплектование деталей механизма, размерные группы, подбор по массе
48. Коленчатый вал двигателя внутреннего сгорания: проверка технического состояния, порядок проверки
49. Коленчатый вал двигателя внутреннего сгорания: шлифование шеек вала, последовательность операций при шлифовании, применяемое оборудование
50. Коленчатый вал двигателя внутреннего сгорания: операции, выполняемые при укладке вала в блок цилиндров двигателя
51. Блок цилиндров двигателя внутреннего сгорания: проверка технического состояния, порядок проверки, применяемое оборудование
52. Блок цилиндров двигателя внутреннего сгорания: расточка и хонингования цилиндров, порядок выполнения работ, применяемое оборудование
53. Маховик двигателя внутреннего сгорания: определение технического состояния, ремонт и сборка с коленчатым валом
54. Сборка двигателя внутреннего сгорания: операции, выполняемые при сборке; применяемое оборудование
55. Приработка и испытания двигателей внутреннего сгорания после ремонта: порядок обкатки, применяемое оборудование, режимы
56. Аккумуляторная батарея: операции, выполняемые при техническом обслуживании
57. Стартер: основные неисправности, причины и методы их обнаружения
58. Генератор: основные неисправности, причины и методы их обнаружения
59. Техническое обслуживание и ремонт стартера и генератора
60. Организация рабочих мест по ремонту двигателей: основные требования, применяемое оборудование

**Блок B – Оценочные средства для диагностирования сформированности уровня компетенций – «уметь»**

**В.0 Примерные задания для контрольной работы**

1. Особенности эксплуатации двигателей внутреннего сгорания в особых природно-климатических условиях
2. Определение технического состояния двигателя внутреннего сгорания органолептическими методами
3. Определение технического состояния двигателя внутреннего сгорания, измерением давления в конце такта сжатия (компрессии): порядок проверки для бензиновых и дизельных двигателей, применяемое оборудование
4. Определение технического состояния двигателя внутреннего сгорания по состоянию свечей зажигания
5. Диагностика двигателя, оборудованного электронной системой управления: технология, применяемое оборудование
6. Основные неисправности карбюраторных двигателей и методы их обнаружения
7. Основные неисправности двигателей с электронной системой управления и методы их обнаружения
8. Основные неисправности дизельных двигателей и методы их обнаружения
9. Система питания карбюраторного двигателя: основные неисправности и методы их обнаружения
10. Система питания двигателя с электронной системой управления: основные неисправности и методы их обнаружения
11. Система питания дизельного двигателя: основные неисправности и методы их обнаружения
12. Система питания карбюраторного двигателя: операции, выполняемые при техническом обслуживании
13. Система питания двигателя с электронной системой управления: операции, выполняемые при техническом обслуживании
14. Система питания дизельного двигателя: операции, выполняемые при техническом обслуживании
15. Система питания карбюраторного двигателя: текущий ремонт элементов системы
16. Система питания двигателя с электронной системой управления: текущий ремонт элементов системы
17. Система питания дизельного двигателя: текущий ремонт элементов системы
18. Система питания двигателя, работающего на сжиженном нефтяном газе:операции, выполняемые при техническом обслуживании
19. Система питания двигателя, работающего на сжиженном нефтяном газе:текущий ремонт элементов системы
20. Система питания двигателя, работающего на сжатом природном газе:операции, выполняемые при техническом обслуживании
21. Система питания двигателя, работающего на сжатом природном газе:текущий ремонт элементов системы
22. Диагностика системы зажигания двигателя внутреннего сгорания
23. Система зажигания карбюраторного двигателя: основные неисправности и методы их обнаружения
24. Система зажигания двигателя с электронной системой управления: основные неисправности и методы их обнаружения
25. Система зажигания карбюраторного двигателя: операции, выполняемые при техническом обслуживании
26. Система зажигания двигателя с электронной системой управления: операции, выполняемые при техническом обслуживании
27. Система зажигания карбюраторного двигателя: текущий ремонт элементов системы
28. Система зажигания двигателя с электронной системой управления: текущий ремонт элементов системы
29. Система зажигания карбюраторного двигателя: проверка технического состояния элементов системы
30. Система зажигания двигателя с электронной системой управления: проверка технического состояния элементов системы
31. Система смазки двигателя внутреннего сгорания: основные неисправности и методы их обнаружения
32. Система смазки двигателя внутреннего сгорания: операции, выполняемые при техническом обслуживании
33. Система смазки двигателя внутреннего сгорания: текущий ремонт элементов системы
34. Система смазки двигателя внутреннего сгорания: проверка технического состояния элементов системы
35. Система смазки двигателя внутреннего сгорания: замена масла и промывка системы, порядок выполнения работ и применяемое оборудование
36. Система охлаждения двигателя внутреннего сгорания: основные неисправности и методы их обнаружения
37. Система охлаждения двигателя внутреннего сгорания: операции, выполняемые при техническом обслуживании
38. Система охлаждения двигателя внутреннего сгорания: текущий ремонт элементов системы
39. Система охлаждения двигателя внутреннего сгорания: проверка технического состояния элементов системы
40. Газораспределительный механизм двигателя внутреннего сгорания: основные неисправности, их причины, возможные последствия и методы обнаружения
41. Газораспределительный механизм двигателя внутреннего сгорания: контроль технического состояния деталей механизма
42. Газораспределительный механизм двигателя внутреннего сгорания: технология обработки и притирки клапанов и клапанных гнёзд, методы проверки качества притирки
43. Газораспределительный механизм двигателя внутреннего сгорания: регулировка тепловых зазоров на двигателях различной конструкции; особенности работы гидрокомпенсаторов тепловых зазоров
44. Газораспределительный механизм двигателя внутреннего сгорания: порядок замены сёдел и направляющих втулок клапанов
45. Цилиндропоршневая группа двигателя внутреннего сгорания: подбор колец по поршню и цилиндру, подбор поршней по цилиндрам, проверка качества поршневых колец, комплектование
46. Кривошипно-шатунный механизм двигателя внутреннего сгорания: проверка технического состояния деталей механизма
47. Кривошипно-шатунный механизм двигателя внутреннего сгорания: комплектование деталей механизма, размерные группы, подбор по массе
48. Коленчатый вал двигателя внутреннего сгорания: проверка технического состояния, порядок проверки
49. Коленчатый вал двигателя внутреннего сгорания: шлифование шеек вала, последовательность операций при шлифовании, применяемое оборудование
50. Коленчатый вал двигателя внутреннего сгорания: операции, выполняемые при укладке вала в блок цилиндров двигателя
51. Блок цилиндров двигателя внутреннего сгорания: проверка технического состояния, порядок проверки, применяемое оборудование
52. Блок цилиндров двигателя внутреннего сгорания: расточка и хонингования цилиндров, порядок выполнения работ, применяемое оборудование
53. Маховик двигателя внутреннего сгорания: определение технического состояния, ремонт и сборка с коленчатым валом
54. Сборка двигателя внутреннего сгорания: операции, выполняемые при сборке; применяемое оборудование
55. Приработка и испытания двигателей внутреннего сгорания после ремонта: порядок обкатки, применяемое оборудование, режимы
56. Аккумуляторная батарея: операции, выполняемые при техническом обслуживании
57. Стартер: основные неисправности, причины и методы их обнаружения
58. Генератор: основные неисправности, причины и методы их обнаружения
59. Техническое обслуживание и ремонт стартера и генератора
60. Организация рабочих мест по ремонту двигателей: основные требования, применяемое оборудование

**B.1 Варианты заданий на практические занятия / заданий для выполнения лабораторных работ:**

**Темы практических занятий:**

1. Изучение устройств и работы двигателя.
2. Проведение технического обслуживания и ремонта КПП, бортовых редукторов, раздаточных коробок, ведущих мостов.

**Блок С – Оценочные средства для диагностирования сформированности уровня компетенций – «владеть»**

**С.0 Перечень дискуссионных тем для проведения круглого стола**

1. Методы обнаружения неисправностей двигателей.

2. Диагностика двигателя, виды и оборудование. Достоинство и недостатки.

**Блок D**

**Экзаменационные вопросы (вопросы к зачету).**

**D.0 Перечень вопросов к зачету:**

1. Особенности эксплуатации двигателей внутреннего сгорания в особых природно-климатических условиях
2. Определение технического состояния двигателя внутреннего сгорания органолептическими методами
3. Определение технического состояния двигателя внутреннего сгорания, измерением давления в конце такта сжатия (компрессии): порядок проверки для бензиновых и дизельных двигателей, применяемое оборудование
4. Определение технического состояния двигателя внутреннего сгорания по состоянию свечей зажигания
5. Диагностика двигателя, оборудованного электронной системой управления: технология, применяемое оборудование
6. Основные неисправности карбюраторных двигателей и методы их обнаружения
7. Основные неисправности двигателей с электронной системой управления и методы их обнаружения
8. Основные неисправности дизельных двигателей и методы их обнаружения
9. Система питания карбюраторного двигателя: основные неисправности и методы их обнаружения
10. Система питания двигателя с электронной системой управления: основные неисправности и методы их обнаружения
11. Система питания дизельного двигателя: основные неисправности и методы их обнаружения
12. Система питания карбюраторного двигателя: операции, выполняемые при техническом обслуживании
13. Система питания двигателя с электронной системой управления: операции, выполняемые при техническом обслуживании
14. Система питания дизельного двигателя: операции, выполняемые при техническом обслуживании
15. Система питания карбюраторного двигателя: текущий ремонт элементов системы
16. Система питания двигателя с электронной системой управления: текущий ремонт элементов системы
17. Система питания дизельного двигателя: текущий ремонт элементов системы
18. Система питания двигателя, работающего на сжиженном нефтяном газе:операции, выполняемые при техническом обслуживании
19. Система питания двигателя, работающего на сжиженном нефтяном газе:текущий ремонт элементов системы
20. Система питания двигателя, работающего на сжатом природном газе:операции, выполняемые при техническом обслуживании
21. Система питания двигателя, работающего на сжатом природном газе:текущий ремонт элементов системы
22. Диагностика системы зажигания двигателя внутреннего сгорания
23. Система зажигания карбюраторного двигателя: основные неисправности и методы их обнаружения
24. Система зажигания двигателя с электронной системой управления: основные неисправности и методы их обнаружения
25. Система зажигания карбюраторного двигателя: операции, выполняемые при техническом обслуживании
26. Система зажигания двигателя с электронной системой управления: операции, выполняемые при техническом обслуживании
27. Система зажигания карбюраторного двигателя: текущий ремонт элементов системы
28. Система зажигания двигателя с электронной системой управления: текущий ремонт элементов системы
29. Система зажигания карбюраторного двигателя: проверка технического состояния элементов системы
30. Система зажигания двигателя с электронной системой управления: проверка технического состояния элементов системы
31. Система смазки двигателя внутреннего сгорания: основные неисправности и методы их обнаружения
32. Система смазки двигателя внутреннего сгорания: операции, выполняемые при техническом обслуживании
33. Система смазки двигателя внутреннего сгорания: текущий ремонт элементов системы
34. Система смазки двигателя внутреннего сгорания: проверка технического состояния элементов системы
35. Система смазки двигателя внутреннего сгорания: замена масла и промывка системы, порядок выполнения работ и применяемое оборудование
36. Система охлаждения двигателя внутреннего сгорания: основные неисправности и методы их обнаружения
37. Система охлаждения двигателя внутреннего сгорания: операции, выполняемые при техническом обслуживании
38. Система охлаждения двигателя внутреннего сгорания: текущий ремонт элементов системы
39. Система охлаждения двигателя внутреннего сгорания: проверка технического состояния элементов системы
40. Газораспределительный механизм двигателя внутреннего сгорания: основные неисправности, их причины, возможные последствия и методы обнаружения
41. Газораспределительный механизм двигателя внутреннего сгорания: контроль технического состояния деталей механизма
42. Газораспределительный механизм двигателя внутреннего сгорания: технология обработки и притирки клапанов и клапанных гнёзд, методы проверки качества притирки
43. Газораспределительный механизм двигателя внутреннего сгорания: регулировка тепловых зазоров на двигателях различной конструкции; особенности работы гидрокомпенсаторов тепловых зазоров
44. Газораспределительный механизм двигателя внутреннего сгорания: порядок замены сёдел и направляющих втулок клапанов
45. Цилиндропоршневая группа двигателя внутреннего сгорания: подбор колец по поршню и цилиндру, подбор поршней по цилиндрам, проверка качества поршневых колец, комплектование
46. Кривошипно-шатунный механизм двигателя внутреннего сгорания: проверка технического состояния деталей механизма
47. Кривошипно-шатунный механизм двигателя внутреннего сгорания: комплектование деталей механизма, размерные группы, подбор по массе
48. Коленчатый вал двигателя внутреннего сгорания: проверка технического состояния, порядок проверки
49. Коленчатый вал двигателя внутреннего сгорания: шлифование шеек вала, последовательность операций при шлифовании, применяемое оборудование
50. Коленчатый вал двигателя внутреннего сгорания: операции, выполняемые при укладке вала в блок цилиндров двигателя
51. Блок цилиндров двигателя внутреннего сгорания: проверка технического состояния, порядок проверки, применяемое оборудование
52. Блок цилиндров двигателя внутреннего сгорания: расточка и хонингования цилиндров, порядок выполнения работ, применяемое оборудование
53. Маховик двигателя внутреннего сгорания: определение технического состояния, ремонт и сборка с коленчатым валом
54. Сборка двигателя внутреннего сгорания: операции, выполняемые при сборке; применяемое оборудование
55. Приработка и испытания двигателей внутреннего сгорания после ремонта: порядок обкатки, применяемое оборудование, режимы
56. Аккумуляторная батарея: операции, выполняемые при техническом обслуживании
57. Стартер: основные неисправности, причины и методы их обнаружения
58. Генератор: основные неисправности, причины и методы их обнаружения
59. Техническое обслуживание и ремонт стартера и генератора
60. Организация рабочих мест по ремонту двигателей: основные требования, применяемое оборудование

**Описание показателей и критериев оценивания компетенций, описание шкал оценивания**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 4-балльная  шкала | Отлично | Хорошо | Удовлетворительно | Неудовлетворительно |
| 100 балльная шкала | 85-100 | 70-84 | 50-69 | 0-49 |
| Бинарная шкала | Зачтено | | | Не зачтено |

**Оценивание выполнения практических заданий**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 4-балльная шкала | Показатели | Критерии |
| Отлично | Полнота выполнения практического задания  Своевременность выполнения задания  Последовательность и рациональность выполнения задания  Самостоятельность решения | Задание решено самостоятельно. При этом составлен правильный алгоритм решения задания, в логических рассуждениях, в выборе формул и решении нет ошибок, получен верный ответ, задание решено рациональным способом. |
| Хорошо | Задание решено с помощью преподавателя. При этом составлен правильный алгоритм решения задания, в логическом рассуждении и решении нет существенных ошибок; правильно сделан выбор формул для решения; есть объяснение решения, но задание решено нерациональным способом или допущено не более двух несущественных ошибок, получен верный ответ. |
| Удовлетворительно | Задание решено с подсказками преподавателя. При этом задание понято правильно, в логическом рассуждении нет существенных ошибок, но допущены существенные ошибки в выборе формул или в математических расчетах; задание решено не полностью или в общем виде. |
| Неудовлетвори­тельно | Задание не решено. |

**Оценивание выполнения тестов**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 4-балльная  шкала | Показатели | Критерии |
| Отлично | Полнота выполнения тестовых заданий  Своевременность выполнения  Правильность ответов на вопросы  Самостоятельность тестирования | Выполнено 85-100 % заданий предложенного теста, в заданиях открытого типа дан полный, развернутый ответ на поставленный вопрос |
| Хорошо | Выполнено 70-84 % заданий предложенного теста, в заданиях открытого типа дан полный, развернутый ответ на поставленный вопрос; однако были допущены неточности в определении понятий, терминов и др. |
| Удовлетворительно | Выполнено 50-69 % заданий предложенного теста, в заданиях открытого типа дан неполный ответ на поставленный вопрос, в ответе не присутствуют доказательные примеры, текст со стилистическими и орфографическими ошибками. |
| Неудовлетвори­тельно | Выполнено 0 %-49 % заданий предложенного теста, на поставленные вопросы ответ отсутствует или неполный, допущены существенные ошибки в теоретическом материале (терминах, понятиях). |

**Оценивание ответа на экзамене**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 4-балльная шкала | Показатели | Критерии |
| Отлично | Полнота изложения теоретического материала  Полнота и правильность решения практического задания  Правильность и или аргументированность изложения последовательность действий  Самостоятельность ответа  Культура речи | Дан полный, в логической последовательности развернутый ответ на поставленный вопрос, где он продемонстрировал знания предмета в полном объеме учебной программы, достаточно глубоко осмысливает дисциплину, самостоятельно, и исчерпывающе отвечает на дополнительные вопросы, приводит собственные примеры по проблематике поставленного вопроса, решил предложенные практические задания без ошибок. |
| Хорошо | Дан развернутый ответ на поставленный вопрос, где студент демонстрирует знания, приобретенные на лекционных и семинарских занятиях, а также полученные посредством изучения обязательных учебных материалов по курсу, дает аргументированные ответы, приводит примеры, в ответе присутствует свободное владение монологической речью, логичность и последовательность ответа. Однако допускается неточность в ответе. Решил предложенные практические задания с небольшими неточностями. |
| Удовлетворительно | Дан ответ, свидетельствующий в основном о знании процессов изучаемой дисциплины, отличающийся недостаточной глубиной и полнотой раскрытия темы, знанием основных вопросов теории, слабо сформированными навыками анализа явлений, процессов, недостаточным умением давать аргументированные ответы и приводить примеры, недостаточно свободным владением монологической речью, логичностью и последовательностью ответа. Допускается несколько ошибок в содержании ответа и решении практических заданий. |
| Неудовлетворительно | Дан ответ, который содержит ряд серьезных неточностей, обнаруживающий незнание процессов изучаемой предметной области, отличающийся неглубоким раскрытием темы, незнанием основных вопросов теории, несформированными навыками анализа явлений, процессов, неумением давать аргументированные ответы, слабым владением монологической речью, отсутствием логичности и последовательности. Выводы поверхностны. Решение практических заданий не выполнено, т.е студент не способен ответить на вопросы даже при дополнительных наводящих вопросах преподавателя. |

**Раздел 3 Методические материалы, определяющие процедуры оценивания знаний, умений, навыков и (или) опыта деятельности, характеризующих этапы формирования компетенций**

Основными этапами формирования компетенций по дисциплине при изучении студентами дисциплины являются последовательное изучение содержательно связанных между собой разделов.

В экзаменационный билет включено два теоретических вопроса и практическое задание, соответствующие содержанию формируемых компетенций. Экзамен проводится в устной форме. На ответ и решение задачи студенту отводится 40 минут. За ответы на теоретические вопросы студент может получить максимально 60 баллов, за решение задачи – 40 баллов.

Перевод баллов в оценку:

– 85-100 – «отлично»;

– 70-84 – «хорошо»;

– 50-69 – «удовлетворительно»;

– 0-49 – «неудовлетворительно».

Или по итогам выставляется дифференцированная оценка с учетом шкалы оценивания.

Тестирование проводится с помощью веб-приложения «Универсальная система тестирования БГТИ».

На тестирование отводится 90 минут. Каждый вариант тестовых заданий включает  
25 вопросов. За каждый правильный ответ на вопрос дается 4 балла.

Перевод баллов в оценку:

– 85-100 – «отлично»;

– 70-84 – «хорошо»;

– 50-69 – «удовлетворительно»;

– 0-49 – «неудовлетворительно».

В целом по дисциплине оценка «зачтено» ставится в следующих случаях:

– обучаемый демонстрирует самостоятельность в применении знаний, умений и навыков к решению учебных заданий в полном соответствии с образцом, данным преподавателем, по заданиям, решение которых было показано преподавателем, следует считать, что компетенция сформирована, но ее уровень недостаточно высок.

– обучаемый способен продемонстрировать самостоятельное применение знаний, умений и навыков при решении заданий, аналогичных тем, которые представлял преподаватель при потенциальном формировании компетенции, подтверждает наличие сформированной компетенции, причем на более высоком уровне. Наличие сформированной компетенции на повышенном уровне самостоятельности со стороны обучаемого при ее практической демонстрации в ходе решения аналогичных заданий следует оценивать как положительное и устойчиво закрепленное в практическом навыке.

– обучаемый демонстрирует способность к полной самостоятельности (допускаются консультации с преподавателем по сопутствующим вопросам) в выборе способа решения неизвестных или нестандартных заданий в рамках учебной дисциплины с использованием знаний, умений и навыков, полученных как в ходе освоения данной учебной дисциплины, так и смежных дисциплин, следует считать компетенцию сформированной на высоком уровне.

Оценка «незачтено» ставится при неспособности обучаемого самостоятельно продемонстрировать наличие знаний при решении заданий, которые были представлены преподавателем вместе с образцом их решения, отсутствие самостоятельности в применении умения к использованию методов освоения учебной дисциплины и неспособность самостоятельно проявить навык повторения решения поставленной задачи по стандартному образцу свидетельствуют об отсутствии сформированной компетенции. Отсутствие подтверждения наличия сформированности компетенции свидетельствует об отрицательных результатах освоения учебной дисциплины.

При оценивании результатов обучения: знания, умения, навыки и/или опыта деятельности (владения) в процессе формирования заявленных компетенций используются различные формы оценочных средств текущего, рубежного и итогового контроля (промежуточной аттестации