

ГОСУДАРСТВЕННОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ
ПРИДНЕСТРОВСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ УНИВЕРСИТЕТ
ИМ. Т.Г. ШЕВЧЕНКО
БЕНДЕРСКИЙ ПОЛИТЕХНИЧЕСКИЙ ФИЛИАЛ
Кафедра «Транспортно-технологические машины и комплексы»



УТВЕРЖДАЮ

И.о. заведующий кафедрой ТТМиК

А.С. Янута

протокол № 2 от «3» 03 2024г

Фонд оценочных средств

По Б2.В.02(У) Вторая учебная практика
(сварочная, станочная)

Направление подготовки:

2.23.03.03. «Эксплуатация транспортно-технологических машин и комплексов»

Профиль

Автомобили и автомобильное хозяйство

(наименование профиля)

Квалификация

Бакалавр

Форма обучения

Заочная

Год набора 2022

РАЗРАБОТАЛ:

Ст. преподаватель

А.С. Янута

Бендеры, 2024

Паспорт фонда оценочных средств по учебной практике

1. В результате прохождения учебной практики у обучающихся должны быть сформированы следующие компетенции:

Код и наименование	Код и наименование индикатора достижения универсальной компетенции
Универсальные компетенции и индикаторы их достижения	
УК-2. Способен определять круг задач в рамках поставленной цели и выбирать оптимальные способы их решения, исходя из действующих правовых норм, имеющихся ресурсов и ограничений	ИД _{УК-2.1} . Идентификация профильных задач профессиональной деятельности ИД _{УК-2.2} . Представление поставленной задачи в виде конкретных заданий ИД _{УК-2.3} . Определение потребности в ресурсах для решения задач профессиональной деятельности ИД _{УК-2.6} . Составление последовательности (алгоритма) решения задачи
УК-3. Способен осуществлять социальное взаимодействие и реализовывать свою роль в команде	ИД _{УК-3.2} . Восприятие функций и ролей членов команды, осознание собственной роли в команде ИД _{УК-3.3} . Установление контакта в процессе межличностного взаимодействия ИД _{УК-3.4} . Выбор стратегии поведения в команде в зависимости от условий
Общепрофессиональные компетенции и индикаторы их достижения	
ОПК-5. Способен принимать обоснованные технические решения, выбирать эффективные и безопасные технические средства и технологии при решении задач профессиональной деятельности;	ИД-4 _{ОПК-5} Выполнение базовых операций слесарных и монтажно/демонтажных работ ИД-5 _{ОПК-5} Выполнение требований техники безопасности при выполнении работ профессиональной деятельности
Обязательные профессиональные компетенции и индикаторы их достижения	
ПК-4 Технологическое обслуживание, ремонт электронных и других систем в автомобильной технике (в транспортно-технологических комплексах)	ИД-3 _{ПК-4} Проведение подготовительных работ перед ручной и механической обработки деталей ИД-7 _{ПК-4} Проведение работ в соответствии с требованиями к безопасности ИД-8 _{ПК-4} Работа слесарным, монтажным, электрифицированным, гидрофицированным, пневматическим инструментом ИД-9 _{ПК-4} Применение технологического оборудования, оснастки и инструмента

2. Программа оценивания контролируемой компетенции:

Текущая аттестация	Контролируемые модули, разделы (темы) дисциплины и их наименование.	Код контролируемой компетенции	Наименование оценочного средства
1	2	3	4
Контроль по видам работ	Раздел 1. Станочная практика Раздел 2. Сварочная практика	УК-2, УК-3, ОПК-5, ПК-4	- КОС текущей аттестации
СРС	Раздел 1. Станочная практика Раздел 2. Сварочная практика	УК-2, УК-3, ОПК-5, ПК-4	- КОС текущей аттестации
Промежуточная аттестация		Код контролируемой компетенции	Наименование оценочного средства
Зачет с оценкой		УК-2, УК-3, ОПК-5, ПК-4	КОС промежуточной аттестации

Шкала критериев оценивания работы студента, согласно технологической карты дисциплины:

- Оценка «отлично» – составляет 90...100% от максимального количества баллов по виду работы;
 - Оценка «хорошо» – составляет 70...89% от максимального количества баллов по виду работы;
 - Оценка «удовлетворительно» – соответствует "min" ... 69% от максимального количества баллов по виду работы;
 - Оценка «неудовлетворительно» – составляет меньше минимального количества выделенных баллов по виду работы.
- «min» – минимальное кол-во баллов, согласно технологической карты дисциплины.

Технологическая карта с количеством баллов по каждому виду работ представлена в рабочей программе дисциплины.

Комплект оценочных средств для проведения текущей аттестации

По Б2.В.02(У) Вторая учебная практика
(сварочная, станочная)

Направление подготовки:
2.23.03.03. «Эксплуатация транспортно-технологических машин и комплексов»

Профиль
Автомобили и автомобильное хозяйство
(наименование профиля)

Квалификация
Бакалавр

Форма обучения
Заочная

Год набора 2022

РАЗРАБОТАЛ:
Ст. преподаватель
А.С. Янута

Бендеры, 2024

Вопросы 1-го этапа практики:

Контрольные вопросы №1.1:

1. Электробезопасность и пожаробезопасность при выполнении электродуговой и газовой сварки.
2. Виды огнетушителей используемые при тушении электроустановок.
3. Техника безопасности при работе со сварочным оборудованием.
4. Виды оборудования для ручной дуговой сварки.
5. Виды обмазок электродов по составу и толщине.
6. Маркировка электродов.
7. Виды сварочных соединений и их обозначение.
8. Охарактеризовать разделку кромок при стыковом соединении.
9. Сварочные трансформаторы и выпрямители. Обслуживание и подготовка к работе.
10. Средства защиты сварщика от поражения электрическим током ультрафиолетового излучения.
11. Как обозначаются сварочные швы на чертежах?
12. Обозначения сварочных швов в зависимости от способа их выполнения.
13. Маркировка сварочной проволоки.

Контрольные вопросы №1.2:

1. Причины возникновения деформаций, способы их устранения.
2. Подготовка металла под сварку, используемый инструмент.
3. Основные параметры для выбора режима сварки.
4. Методы возбуждения сварочной дуги с последующим ее горением.
5. Что называется ниточным, уширенным валиком и их выполнение.
6. Операции при выполнении стыковых и угловых сварочных швов.

Контрольные вопросы №1.3:

1. Что влияет на свариваемость металлов?
2. Сколько видов свариваемости и методы их определения?
3. Какие легирующие элементы в обмазке электродов способствуют увеличению коррозионной стойкости и образованию горячих трещин в сварных швах?
4. Методы испытания сварных швов.
5. Как производится сварка малоуглеродистых, высокоуглеродистых и легированных сталей и чугуна?

Контрольные вопросы №1.4

1. Метод изготовления кислородного баллона. Освидетельствование и окраска, обслуживание.
2. Обслуживание ацетиленового генератора, газового и ацетиленового баллона.
3. Виды редукторов.
4. Виды работ при настройке редуктора и по окончании работ.
5. Виды рукавов, горелок и резаков.
6. Какие газы применяются в газовой сварке?
7. Транспортировка баллонов.
8. Безопасное расстояние газового оборудования от открытого пламени.
9. Строение и виды газового пламени и их применение в работе.
10. Присадочная проволока и флюсы.
11. Угол наклона горелки при сварке металла разной толщины.
12. Какой толщины металл сваривается правым, левым способом?

Контрольные вопросы №1.5

1. С какой целью проводится термическая обработка сварного соединения?
2. Охарактеризовать – отжиг, нормализация и высокий отпуск.

3. Что нужно предпринимать при сварке высокоуглеродистой и легированной стали при низкой температуре?
4. Закалка – назначение.
5. Методы закаливания.

Контрольные вопросы №1.5

1. Настройка газового пламени в горелке и резаке, экстренное тушение.
2. Движение горелкой и присадочной проволоки при сварке металла.
3. Методы возбуждения сварочной дуги с последующим ее горением.
4. Подготовка металла под сварку.
5. Окончание сварочного шва при электродуговой и газовой сварке.

Контрольно измерительный материал №1.1 по комплексной работе.

Комплексная работа представляет изготовление изделия. В ходе изготовления студент выполняет ранее пройденный практический материал

Оценивание комплексной работы проводится в ходе контроля выполнения работ и качества готового изделия.

Вопросы 2-го раздела практики:

Контрольные вопросы №2.1:

1. Техника безопасности при работе на металлообрабатывающих станках.
2. Устройство токарного станка.
3. Управление токарным станком.
4. Черновое и чистовое обтачивание на токарном станке цилиндрических поверхностей с установкой заготовки в патрон и центра.

Контрольные вопросы №2.2:

1. Подрезание торцов и уступов на токарном станке.
2. Проточка канавок и отрезка заготовок на токарном станке.
3. Геометрия прорезных резцов.
4. Нарезание резьбы.

Контрольные вопросы №2.3:

1. Работа на фрезерных станках.
2. Устройство фрезерных станков.
3. Управление горизонтальным фрезерным станком.
4. Фрезерование плоскостей.
5. Фрезерование пазов.
6. Фрезерование канавок.

Контрольные вопросы №2.4:

1. Фрезерование с использованием делительной головки.
2. Правила установки тисков и другие способы крепления деталей.
3. Устройство сверлильного станка.
4. Рабочее место сверловщика.
5. Управление сверлильным станком.
6. Виды сверления, геометрия сверления.
7. Развертывание, зенкование, цековка отверстий.

Контрольные вопросы №2.5:

1. Устройство шлифовальных станков.
2. Управление шлифовальным станком.
3. Шлифование простых поверхностей.

4. Шлифование цилиндрических поверхностей.
5. Шлифование резьб.

Критерии оценки к контрольным вопросам этапов практики:

- Оценка «отлично» выставляется студенту если:
 - на все вопросы даны исчерпывающие ответы;
 - ответы изложены грамотным научным языком, все термины употреблены корректно, все понятия раскрыты верно.
- Оценка «хорошо» выставляется студенту если:
 - на все вопросы даны в целом верные ответы, но с отдельными неточностями, не носящими принципиального характера;
 - в ответах не все термины употреблены правильно, присутствуют отдельные некорректные утверждения или присутствуют грамматические/стилистические погрешности изложения.
- Оценка «удовлетворительно» выставляется студенту если:
 - ответы на вопросы носят фрагментальный характер, верные выводы перемежаются с неверными;
 - студент в целом, ориентируется в тематике пройденных тем учебной дисциплины, но испытывает проблемы с раскрытием отдельных вопросов.
- Оценка «неудовлетворительно» выставляется если:
 - студент имеет значительные пробелы в знаниях пройденного материала, допускает принципиальные ошибки в ответе на вопросы;
 - демонстрирует изменение теоретического материала.

ГОСУДАРСТВЕННОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ
ПРИДНЕСТРОВСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ УНИВЕРСИТЕТ
ИМ. Т.Г. ШЕВЧЕНКО
БЕНДЕРСКИЙ ПОЛИТЕХНИЧЕСКИЙ ФИЛИАЛ
Кафедра «Транспортно-технологические машины и комплексы»

Комплект оценочных средств для проведения промежуточной аттестации

По Б2.В.02(У) Вторая учебная практика
(сварочная, станочная)

Направление подготовки:
2.23.03.03. «Эксплуатация транспортно-технологических машин и комплексов»

Профиль
Автомобили и автомобильное хозяйство
(наименование профиля)

Квалификация
Бакалавр

Форма обучения
Заочная

Год набора 2022

РАЗРАБОТАЛ:
Ст. преподаватель
А.С. Янута

Бендеры, 2024

Комплект контрольно-измерительных материалов №1.1 для проведения промежуточной аттестации в виде зачета с оценкой.

1. Электробезопасность и пожаробезопасность при выполнении электродуговой и газовой сварки.
2. Виды огнетушителей используемых при тушении электроустановок.
3. Техника безопасности при работе со сварочным оборудованием.
4. Виды оборудования для ручной дуговой сварки.
5. Виды обмазок электродов по составу и толщине.
6. Маркировка электродов.
7. Виды сварочных соединений и их обозначение.
8. Охарактеризовать разделку кромок при стыковом соединении.
9. Сварочные трансформаторы и выпрямители. Обслуживание и подготовка к работе.
10. Средства защиты сварщика от поражения электрическим током ультрафиолетового излучения.
11. Как обозначаются сварочные швы на чертежах?
12. Обозначения сварочных швов в зависимости от способа их выполнения.
13. Маркировка сварочной проволоки.
14. Причины возникновения деформаций, способы их устранения.
15. Подготовка металла под сварку, используемый инструмент.
16. Основные параметры для выбора режима сварки.
17. Методы возбуждения сварочной дуги с последующим ее горением.
18. Что называется ниточным, уширенным валиком и их выполнение.
19. Операции при выполнении стыковых и угловых сварочных швов.
20. Что влияет на свариваемость металлов?
21. Сколько видов свариваемости и методы их определения?
22. Какие легирующие элементы в обмазке электродов способствуют увеличению коррозионной стойкости и образованию горячих трещин в сварных швах?
23. Методы испытания сварных швов.
24. Как производится сварка малоуглеродистых, высокоуглеродистых и легированных сталей и чугуна?
25. Метод изготовления кислородного баллона. Освидетельствование и окраска, обслуживание.
26. Обслуживание ацетиленового генератора, газового и ацетиленового баллона.
27. Виды редукторов.
28. Виды работ при настройке редуктора и по окончании работ.
29. Виды рукавов, горелок и резаков.
30. Какие газы применяются в газовой сварке?
31. Транспортировка баллонов.
32. Безопасное расстояние газового оборудования от открытого пламени.
33. Строение и виды газового пламени и их применение в работе.
34. Присадочная проволока и флюсы.
35. Угол наклона горелки при сварке металла разной толщины.
36. Какой толщины металл сваривается правым, левым способом?
37. С какой целью проводится термическая обработка сварного соединения?
38. Охарактеризовать – отжиг, нормализация и высокий отпуск.
39. Что нужно предпринимать при сварке высокоуглеродистой и легированной стали при низкой температуре?
40. Закалка – назначение.
41. Методы закаливании.
42. Настройка газового пламени в горелке и резаке, экстренное тушение.
43. Движение горелкой и присадочной проволоки при сварке металла.
44. Методы возбуждения сварочной дуги с последующим ее горением.
45. Подготовка металла под сварку.
46. Окончание сварочного шва при электродуговой и газовой сварке.

Критерии оценки к контрольно-измерительному материалу №1.1:

- Оценка «отлично» выставляется студенту если:
 - на все вопросы даны исчерпывающие ответы;
 - ответы изложены грамотным научным языком, все термины употреблены корректно, все понятия раскрыты верно.
- Оценка «хорошо» выставляется студенту если:
 - на все вопросы даны в целом верные ответы, но с отдельными неточностями, не носящими принципиального характера;
 - в ответах не все термины употреблены правильно, присутствуют отдельные некорректные утверждения или присутствуют грамматические/стилистические погрешности изложения.
- Оценка «удовлетворительно» выставляется студенту если:
 - ответы на вопросы носят фрагментальный характер, верные выводы перемежаются с неверными;
 - студент в целом, ориентируется в тематике пройденных тем учебной дисциплины, но испытывает проблемы с раскрытием отдельных вопросов.
- Оценка «неудовлетворительно» выставляется если:
 - студент имеет значительные пробелы в знаниях пройденного материала, допускает принципиальные ошибки в ответе на вопросы;
 - демонстрирует изменение теоретического материала.

Комплект контрольно-измерительных материалов №2.2 для проведения промежуточной аттестации в виде зачета с оценкой.

1. Какие требования предъявляются к цилиндрическим поверхностям?

1. цилиндричность, прямолинейность;
2. прямолинейность образующей, цилиндричность, круглость, соосность;
3. круглость, соосность, прямолинейность;

2. Что такое движение подачи?

1. это движение резца по заготовке;
2. это поступательное движение резца, обеспечивающее непрерывное врезание в новые слои металла;
3. это поверхность резания при обработке;

3. Что называется передним углом?

1. угол между передней и задней поверхностью;
2. угол между передней поверхностью и плоскостью перпендикулярной плоскости резания;
3. угол между передней поверхностью и плоскостью резания;

4. Какой инструмент используется для чистовой обработки отверстия?

1. сверло;
2. зенкер;
3. развертка;

5. К классу валов относят детали, у которых:

1. длина значительно больше диаметра;
2. длина значительно меньше диаметра;
3. длина равна диаметру;

6. Что необходимо учитывать при пользовании лимбами:

1. наличие смазки;
2. количество рисок на лимбе;
3. наличие люфтов;

7. Какая резьба характеризуется шагом профиль треугольный, угол профиля 60°

1. метрическая;
2. дюймовая;
3. трапецеидальная,

8. Что такое припуск?

1. слой металла, снятый с заготовки;
2. слой металла под обработку;
3. слой металла, который удаляют с заготовки, чтобы получить из нее деталь;

9. Что называется геометрией резца?

1. углы резца;
2. форма передней поверхности;
3. величина углов головки резца и форма передней поверхности;

10. Какие стали называются легированными?

1. стали, выплавленные в электропечах;
2. стали, содержащие легирующие элементы;
3. стали, выплавленные в мартеновских печах

11. Почему трехкулачковый патрон называют самоцентрирующим?

1. три кулачка одновременно сходятся к центру и расходятся и обеспечивают точное центрирование заготовки;
2. базирование по наружной цилиндрической поверхности;
3. совпадение оси заготовки с осью вращения шпинделя;

12. Как крепятся сверла с цилиндрическим хвостовиком?

1. в пиноли задней бабки при помощи кулачков;
 2. в пиноли задней бабки при помощи сверлильного патрона;
 3. в пиноли задней бабки при помощи шаблона;
- 13.Заготовки, каких деталей устанавливают и закрепляют на центрах?**
1. заготовки валов при чистовом обтачивании;
 2. заготовки валов, длина которых превышает диаметр в 10 раз;
 3. заготовки валов, длина которых превышает диаметр в 5 и более раз;
- 14.Как рассчитывают допустимый вылет резца из резцедержателя?**
1. 1,2 Н (державки резца);
 2. 1,5 Н (державки резца);
 3. 1 Н (державки резца);
- 15.Квалитет – это:**
1. интервал размеров, изменяющихся по определенной зависимости;
 2. совокупность допусков, соответствующих одинаковой степени точности для всех номинальных размеров в заданном интервале;
 3. перечень размеров, имеющих одинаковую величину допуска;
- 16.Какой из перечисленных узлов станка преобразует вращательное движение ходового винта в прямолинейное поступательное движение суппорта?**
1. гитара станка;
 2. фартук станка;
 3. коробка подачи.
- 17.Каким должен быть зазор между подручником и кругом на заточном станке:**
1. не более 6мм;
 2. не более 3 мм;
 3. не менее 10 мм,
- 18.Каким из указанных способов целесообразнее получить коническую поверхность (фаску) на конус стержня под нарезание резьбы плашкой:**
1. поворотом верхних салазок суппорта
 2. широким резцом;
 3. смещением корпуса задней бабки;
- 19.Что влияет на стойкость резца:**
1. качество СОЖ, геометрия инструмента;
 2. скорость резания;
 3. материал инструмента, обрабатываемый материал, качество СОЖ;
- 20.Какую точность и шероховатость поверхности можно получить сверлением?**
1. 5 класс точности, 3 шероховатости;
 2. 3 класс точности, 5 шероховатости;
 3. 4 класс точности, 2 шероховатости;
- 21.Причины увода отверстия в сторону от оси вращения:**
1. биение торца;
 2. режущие кромки различной длины;
 3. смещение оси центров;
- 22.От чего зависит припуск, оставляемый под развертывание:**
1. от диаметра развертки;
 2. от диаметра отверстия, обрабатываемого материала;
 3. от обрабатываемого материала;
- 23.Чугун – сплав железа с углеродом, содержащий:**
1. более 6,67% углерода;
 2. более 2,14% углерода;
 3. менее 0,8% углерода;
- 24.Сколько размеров необходимо указать на чертеже для усеченного конуса:**
1. два;

2. три;
3. четыре;

25.Какие бывают валы по форме наружных поверхностей:

1. ступенчатые, овальные;
2. гладкие, ступенчатые;
3. гладкие, конусные;

26.Определить допуск отверстия $\text{AE } 40 \text{ H } 7(0,025; -0,007)$:

1. 0,032;
2. 40,025;
3. 3.39,075;

27.Радиальное биение вала является результатом?:

1. биения шпинделя;
2. неправильной установки резца;
3. неправильного выбора режимов резания;

28..Латунь это сплав:

1. меди с оловом;
2. меди с цинком;
3. меди с хромом;

29.Какие элементы различают на рабочей части развертки:

1. режущая кромка, хвостовик, заборный конус;
2. калибрующая часть, режущая кромка, хвостовик;
3. конус, заборный конус, калибрующая часть;

30.Определить угол заострения резца, если передний угол резания 15,главный задний угол 8 :

1. 67 ;
2. 82 ;
3. 75 ;

31.Гитара сменных колес предназначена:

1. для изменения числа оборотов шпинделя;
2. для передачи вращения ходовому винту;
3. для настройки станка на требуемую подачу;

32.Что является, основным легирующим элементом быстрорежущей стали:

1. хром;
2. кобальт;
3. вольфрам;

33.Какова смертельная сила тока:

1. 0,1 А;
2. 0,5 А;
3. 1 А;

34.Какую поверхность используют в качестве установочной базы при изготовлении сложных дисков:

1. внутреннюю поверхность;
2. наружную поверхность;
3. наружную поверхность, а также уступы и выемки;

35.Что понимается под основными размерами станка:

1. диаметр обрабатываемой детали;
2. габаритные размеры станка;
3. высота центров и расстояние между центрами;

36.Какие различают типы стружек:

1. надлома, скалывания, сливная;
2. надлома, скалывания, деформации;
3. скалывания, надлома, среза;

37.Чему соответствует подача при нарезании резьбы:

1. шагу нарезаемой резьбы;
2. диаметру под нарезание резьбы;
3. длине резьбы;

38.Сколько углерода содержится в стали У12?

1. 0,12%;
2. 12%;
3. 1,2%;

39.Цементация – это:

1. процесс насыщения стали цинком;
2. процесс насыщения стали углеродом;
3. процесс насыщения стали углеродом и азотом;

40. Люнеты применяют при обработке валов, длина которых превышает:

1. 12-15 диаметров;
2. 20- 25 диаметров;
3. 2 – 3 диаметра;

41.Стойкость резца – это:

1. время непосредственной работы резца от заточки до переточки;
2. время работы резца до полной поломки
3. время работы резца при обработке одной детали;

42.Укажите среди перечисленных величин припусков припуски, оставляемые под зенкерование отверстий:

1. 0,1 мм на сторону;
2. от 0,5 мм до 3мм на диаметр;
3. от 0,5 мм до 3 мм на сторону;

43.Где можно получить сталь?

1. в доменных печах;
2. в печах вагранках;
3. в электросталеплавильных и мартеновских печах;

44.Что является основным легирующим элементом быстрорежущей?

1. хром;
2. кобальт;
3. вольфрам;

45.Скорость резания увеличивается если:

1. увеличить подачу;
2. увеличить частоту вращения шпинделя;
3. увеличить глубину резания;
4. уменьшить подачу и увеличить глубину резания

46.Определить скорость резания при обтачивании детали диаметром $D=60\text{мм}$ и число оборотов шпинделя $n=500\text{об/мин}$

1. 94,2 м/мин;
2. 83,6 м/мин;
3. 125,7 м/мин;

47.В единичном производстве при обработке фасонных поверхностей применяют:

1. обработку при помощи конусной линейки;
2. обработку проходными резцами при одновременном использовании продольной и поперечной подачи;
3. обработку при помощи копира;

48.Укажите, чем ограничен наибольший возможный диаметр обрабатываемой заготовки:

1. диаметром отверстия шпинделя;
2. расстоянием от линии центров до станины;
3. расстоянием раздвижения кулачков патрона от центров;

49.Благодаря какому виду обработки достигается упрочнение поверхностного слоя детали:

1. шлифовка;
2. обкатка, раскатка, выглаживание;
3. наклепывание;

50.Сколько составляет припуск под развертывание:

1. 0,5 – 1 мм на сторону;
2. 0,08 – 0,2 мм на сторону;
3. 0,5 – 0,8 мм на сторону;

Ключ к ответам

№ вопроса	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
№ ответа	2	2	2	3	1	3	1	3	3	2
№ вопроса	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
№ ответа	3	2	3	2	2	2	2	2	3	1
№ вопроса	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30
№ ответа	3	2	2	2	2	1	1	2	3	1
№ вопроса	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40
№ ответа	3	3	1	3	3	1	1	3	2	1
№ вопроса	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50
№ ответа	1	2	3	3	2	1	2	2	2	1

КАРТОЧКА ПРОМЕЖУТОЧНОГО КОНТРОЛЯ ЗНАНИЙ**По учебной практике**

Студента _____ (Ф.И.О.) _____ Группа _____ Вариант _____ Дата _____

№ Во- проса	Ответ	№ Во- проса	Ответ	№ Во- проса	Ответ	№ Во- проса	Ответ
1		15		29		43	
2		16		30		44	
3		17		31		45	
4		18		32		46	
5		19		33		47	
6		20		34		48	
7		21		35		49	
8		22		36		50	
9		23		37			
10		24		38			
11		25		39			
12		26		40			
13		27		41			
14		28		42			

Критерии оценки знаний

В тестировании всего 50 вопросов. К каждому вопросу есть несколько вариантов ответов (от 3-х до 4-х). Правильный вариант ответа один вне зависимости от вопроса и формы вопроса. За каждый правильный ответ начисляется 1 балл. Допускается не более 3-х исправлений на весь тест. За каждое четвертое (включительно) и более исправлений – минус один балл.

2 (неудовлетворительно) – (24 и менее)

3 (удовлетворительно) – (25-34)

4 (хорошо) – (44-35)

5 (отлично) – (50-45)

Литература

№ п / п	Наименование учебника, учебного пособия	Автор	Год издания	Кол-во экземпляров	Электронная версия	Месторазмещения электронной версии
Основная литература						
1.	Допуски, посадки и технические измерения в машиностроении	С.А. Зайцев, А.Д. Куранов, А.Н. Толстой	2004	-	есть	Кабинет ЭИР
2.	Основы стандартизации, допуски, посадки и технические измерения.	В.Л. Соломахо, Б.В. Цитович.	2004	-	есть	Кабинет ЭИР
3.	Сварочное дело	Г.Г.Чернышев	2013	-	есть	Кабинет ЭИР
4.	Материаловедение для автослесарей	Ю.Т. Вишневецкий	2006	-	есть	Кабинет ЭИР
5.	Технология металлов и конструкционные материалы	В.М.Никифоров	1980	-	есть	Кабинет ЭИР
6.	Автомобили	А.Г. Пузанков	2004	-	есть	Кабинет ЭИР
7.	Автомеханик	Ханников А.А.	2010	-	есть	Кабинет ЭИР
8.	Автослесарь по ремонту двигателей	А.А. Федорченко	2009	-	есть	Кабинет ЭИР
9.	Автослесарь. Устройство, техническое обслуживание и ремонт автомобилей	Ю.Т.Чумаченко, А.И. Герасименко Б.Б. Расанов	2001	-	есть	Кабинет ЭИР
10.	Устройство автомобиля	В.П. Передерий	2008	-	есть	Кабинет ЭИР
Дополнительная литература						
1.	Практические работы по слесарному делу	Н.И. Макиенко	1999	-	есть	Кабинет ЭИР
2.	Общий курс слесарного дела.	Н.И. Макиенко.	1989	1	есть	Кабинет ЭИР

3.	Практика слесарного дела	А.М. Мокрецов, А.И. Елизаров	1989	-	есть	Кабинет ЭИР
4.	Слесарное дело	Е.М. Муравьев	1984	-	есть	Кабинет ЭИР
Итого по дисциплине: 7% печатных изданий ; 100% электронных						