


МИНОБРНАУКИ РОССИИ

Федеральное государственное бюджетное
образовательное учреждение высшего образования
«Тульский государственный университет»

Политехнический институт
Кафедра «Транспортно-технологические машины и процессы»

Утверждено на заседании кафедры
«Транспортно-технологические машины и
процессы»
«18» января 2023 г., протокол № 2

И.о. заведующего кафедрой


_____ В.Ю. Анцев

**ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ (ОЦЕНОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ) ДЛЯ
ПРОВЕДЕНИЯ ТЕКУЩЕГО КОНТРОЛЯ УСПЕВАЕМОСТИ И
ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ ОБУЧАЮЩИХСЯ ПО
ДИСЦИПЛИНЕ (МОДУЛЮ)
производственная практика
(технологическая (производственно-технологическая) практика)
(4 семестр)**

**основной профессиональной образовательной программы
высшего образования – программы бакалавриата
по направлению подготовки
23.03.02 Наземные транспортно-технологические комплексы
с профилем
Подъёмно-транспортные, строительные, дорожные машины и
оборудование**

Формы обучения: заочная

Идентификационный номер образовательной программы: 230302-01-23

Тула 2023 год

ЛИСТ СОГЛАСОВАНИЯ
фонда оценочных средств (оценочных материалов)

Разработчик:

Семенов Ю.Е., доцент кафедры «Подъемно-транспортные машины и оборудование»,
кандидат технических наук, доцент



1. Описание фонда оценочных средств (оценочных материалов)

Фонд оценочных средств (оценочные материалы) включает в себя контрольные задания и (или) вопросы, которые могут быть предложены обучающемуся в рамках текущего контроля успеваемости и промежуточной аттестации по дисциплине (модулю). Указанные контрольные задания и (или) вопросы позволяют оценить достижение обучающимся планируемых результатов обучения по дисциплине (модулю), установленных в соответствующей рабочей программе дисциплины (модуля), а также сформированность компетенций, установленных в соответствующей общей характеристике основной профессиональной образовательной программы.

Полные наименования компетенций представлены в общей характеристике основной профессиональной образовательной программы.

2. Оценочные средства (оценочные материалы) для проведения текущего контроля успеваемости обучающихся по дисциплине (модулю)

Перечень контрольных заданий и (или) вопросов для оценки сформированности компетенции ПК-4

1. Единичный технологический процесс – это
 - 1) изготовление группы изделий с разными конструктивными, но общими технологическими признаками
 - 2) изготовление группы изделий с общими конструктивными и технологическими признаками
 - 3) изготовление или ремонт изделия одного наименования, типоразмера и исполнения, независимо от типа производства
2. Два и более специфицированных изделия, не соединенных между собой на предприятии-изготовителе сборочными операциями, но предназначенных для выполнения взаимосвязанных эксплуатационных функций, это –
 - 1) комплекс
 - 2) комплект
 - 3) агрегат
3. Маршрутно-операционное описание технологического процесса – это
 - 1) полное описание всех технологических операций в последовательности их выполнения с указанием переходов и режимов обработки
 - 2) сокращенное описание технологических операций в маршрутной карте в последовательности их выполнения без указания переходов и режимов обработки
 - 3) сокращенное описание последовательности их выполнения с полным описанием отдельных операций в других технологических документах
4. Фиксированное положение, занимаемое неизменно закрепленной обрабатываемой заготовкой или собираемой сборочной единицей совместно с приспособлением относительно инструмента или неподвижной части оборудования для выполнения определенной части операции – это
 - 1) технологический переход
 - 2) технологическая операция
 - 3) позиция

4) установ

5. Производство, характеризующееся совместным изготовлением или ремонтом групп изделий с разными конструктивными, но общими технологическими признаками, называют

- 1) групповым производством
- 2) поточным производством
- 3) единичным производством

6. Производство, характеризующееся изготовлением или ремонтом изделий периодически повторяющимися партиями – это

- 1) серийное производство
- 2) единичное производство
- 3) массовое производство

7. Показатель «Трудоемкость профилактического обслуживания» относится к

- 1) относительным показателям производственной технологичности
- 2) относительным показателям эксплуатационной технологичности
- 3) абсолютным показателям эксплуатационной технологичности
- 4) абсолютным показателям производственной технологичности

8. Показатель «Удельные затраты на эксплуатационные ремонты» относится к

- 1) абсолютным показателям производственной технологичности
- 2) абсолютным показателям эксплуатационной технологичности
- 3) относительным показателям производственной технологичности
- 4) относительным показателям эксплуатационной технологичности

9. Не относится к основным требованиям к заготовкам деталей в подъемно-транспортном машиностроении следующее утверждение:

- 1) Поверхности, используемые как базовые в процессе дальнейшей обработки, должны быть гладкими, без литников, прибылей, литейных или штамповочных уклонов, без заусенцев и без линии разъема форм.
- 2) Для устранения внутренних напряжений заготовки должны подвергаться термической обработке: отжигу и нормализации.
- 3) Маркировка заготовок не допускается.

10. Недопустимое значение коэффициента использования металла при раскрое

- 1) 0,7 ... 0,9
- 2) 0,95 ... 0,98
- 3) 0,25 ... 0,28

11. База, используемая для определения положения детали или сборочной единицы в изделии, называется

- 1) конструкторской
- 2) технологической
- 3) измерительной

12. В процессе установки заготовки непосредственно на станке или в приспособлении возникает

- 1) погрешность закрепления

- 2) погрешность базирования
- 3) погрешность установки

13. Для наложения на заготовку или изделие связей, лишаящих их трех степеней свободы: перемещения вдоль одной координатной оси и поворот вокруг двух других осей, используют

- 1) установочную базу
- 2) направляющую базу
- 3) опорную базу

14. При токарной обработке крупногабаритных деталей типа тел вращения применяют

- 1) карусельные станки
- 2) револьверные автоматы
- 3) однорезцовые универсальные станки

15. Для обработки абразивным (алмазным) инструментом с целью снижения шероховатости и повышения точности предварительно обработанных заготовок применяют

- 1) фрезерные станки
- 2) шлифовальные станки
- 3) станки токарной группы

3. Оценочные средства (оценочные материалы) для проведения промежуточной аттестации обучающихся по дисциплине (модулю)

Перечень контрольных заданий и (или) вопросов для оценки сформированности компетенции ПК-4

1. Предмет или набор предметов производства, подлежащих изготовлению на предприятии, называют

- 1) изделием
- 2) деталью
- 3) сборочной единицей

2. Производственный процесс – это

- 1) последовательный контроль размеров, формы, внешнего вида или внутренних свойств предмета производства
- 2) последовательные изменения размеров, формы, внешнего вида или внутренних свойств предмета производства и их контроль
- 3) совокупность действий людей и орудий труда, необходимых для изготовления и ремонта продукции на данном предприятии

3. Технологический переход – это

- 1) часть технологической операции, выполняемая при неизменном закреплении обрабатываемых заготовок деталей или собираемой сборочной единицы
- 2) законченная часть технологической операции, выполняемая одними и теми же средствами технологического оснащения при постоянных технологических режимах и установке
- 3) законченная часть технологической операции, состоящая из действий человека и

(или) оборудования, которые не сопровождаются изменением формы, размеров и шероховатости поверхностей, но необходимы для выполнения технологической операции

4. Законченная часть технологического процесса, выполняемая на одном рабочем месте – это
 - 1) технологическая операция
 - 2) установ
 - 3) технологический переход
5. Значение коэффициента закрепления операции $K_{з.о} \approx 1$ характерно для
 - 1) среднесерийного производства
 - 2) крупносерийного производства
 - 3) мелкосерийного производства
 - 4) единичного производства
 - 5) массового производства
6. Расчетный максимально возможный в определенных условиях объем выпуска изделий в единицу времени – это
 - 1) объем выпуска продукции
 - 2) программа выпуска продукции
 - 3) производственная мощность
7. Показатели технологичности могут быть:
 - 1) абсолютными и относительными
 - 2) либо абсолютными либо относительными
 - 3) только абсолютными
 - 4) только относительными
8. Показатель «Коэффициент использования материалов» относится к
 - 1) абсолютным показателям эксплуатационной технологичности
 - 2) относительным показателям эксплуатационной технологичности
 - 3) абсолютным показателям производственной технологичности
 - 4) относительным показателям производственной технологичности
9. Требование обеспечения возможности сквозных прямолинейных разрезов относится к
 - 1) плазменной резке заготовок
 - 2) газовой резке заготовок
 - 3) гильотинной резке заготовок
10. Не относится к методам раскроя материалов
 - 1) метод размерной последовательности
 - 2) метод лучшего заполнения короткой стороны листа
 - 3) метод лучшего заполнения длинной стороны листа
11. Погрешность установки
 - 1) принимается меньшей из погрешностей базирования и закрепления
 - 2) принимается большей из погрешностей базирования и закрепления
 - 3) складывается из погрешности базирования и погрешности закрепления
12. Когда черновые базовые поверхности должны быть заменены обработанными?

- 1) После выполнения большей части операций технологического процесса
- 2) После выполнения второй операции
- 3) После выполнения первой операции

13. База, предназначенная для определения относительного положения средств измерения и заготовки или изделия, называется

- 1) измерительной
- 2) конструкторской
- 3) технологической

14. Для обработки плоских поверхностей, круговых цилиндрических поверхностей, винтовых поверхностей, обработки любых поверхностей, определяемых формой фасонного инструмента (обработка зубчатых венцов) применяют

- 1) шлифовальные станки
- 2) станки токарной группы
- 3) фрезерные станки

15. Для обработки наружных и внутренних поверхностей вращения (цилиндрических, конических и фасонных), подрезания торцов, нарезания резьбы и некоторых других работ предназначаются

- 1) шлифовальные станки
- 2) станки токарной группы
- 3) фрезерные станки