

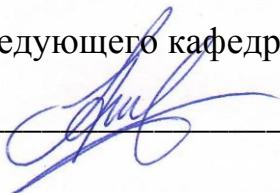
МИНОБРНАУКИ РОССИИ

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)
«ТЕХНОЛОГИЯ ПРОИЗВОДСТВА ПОДЪЕМНО-ТРАНСПОРТНЫХ,
СТРОИТЕЛЬНЫХ, ДОРОЖНЫХ СРЕДСТВ И ОБОРУДОВАНИЯ»**

**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**

Форма 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-2

1. Изделие, составные части которого подлежат соединению между собой на предприятии-изготовителе сборочными операциями, называют

- 1) комплектом
- 2) сборочной единицей
- 3) агрегатом

2. Типовой технологический процесс – это

- 1) изготовление или ремонт изделия одного наименования, типоразмера и исполнения, независимо от типа производства
- 2) изготовление группы изделий с общими конструктивными и технологическими признаками
- 3) изготовление группы изделий с разными конструктивными, но общими технологическими признаками

3. Установ – это

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

4. Операционное описание технологического процесса – это

- 1) сокращенное описание технологических операций в маршрутной карте в последовательности их выполнения без указания переходов и режимов обработки
- 2) полное описание всех технологических операций в последовательности их выполнения с указанием переходов и режимов обработки
- 3) сокращенное описание последовательности их выполнения с полным описанием отдельных операций в других технологических документах

5. Расчетный максимально возможный в определенных условиях объем выпуска изделий в единицу времени – это

- 1) производственная мощность

- 2) программа выпуска продукции
- 3) объем выпуска продукции

6. Значение коэффициента закрепления операции $10 < K_z < 20$ характерно для

- 1) среднесерийного производства
- 2) единичного производства
- 3) мелкосерийного производства
- 4) массового производства
- 5) крупносерийного производства

7. Показатель «Удельная материалоемкость изделия» относится к

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

8. Показатель «Затраты на эксплуатационные ремонты» относится к

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

9. Требование обеспечения возможности сквозных прямолинейных разрезов относится к

- 1) газовой резке заготовок
- 2) плазменной резке заготовок
- 3) гильотинной резке заготовок

10. Не относится к методам раскроя материалов

- 1) метод размерной последовательности
- 2) метод лучшего заполнения длинной стороны листа
- 3) метод лучшего заполнения короткой стороны листа

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

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

12. Вследствие смещения заготовки под действием зажимной силы, прилагаемой для фиксирования, возникает

- 1) погрешность закрепления
- 2) погрешность установки
- 3) погрешность базирования

13. Для наложения на заготовку или изделие связей, лишаящих их одной степени свободы, используют

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

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

- 1) шлифовальные станки

- 2) фрезерные станки
- 3) станки токарной группы

15. Движение при резании металлов, которое обеспечивает непрерывность врезания режущей кромки инструмента в материал заготовки, называют

- 1) главным движением
- 2) движением обката
- 3) движением подачи

16. Два и более изделий, не соединенных на предприятии-изготовителе сборочными операциями и представляющих набор изделий, имеющих общее эксплуатационное назначение вспомогательного характера, это –

- 1) комплект
- 2) комплекс
- 3) агрегат

17. Изделие, изготовленное из однородного по наименованию и марке материала, без применения сборочных операций, называют

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

18. Рабочий ход – это

- 1) 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
- 2) законченная часть технологической операции, выполняемая одними и теми же средствами технологического оснащения при постоянных технологических режимах и установе
- 3) законченная часть технологического перехода, состоящая из однократного перемещения инструмента относительно заготовки, сопровождаемого изменением формы, размеров, шероховатости поверхности или свойств заготовки

19. Каждое положение стола или приспособления при закреплении на них детали является

- 1) технологическим переходом
- 2) технологической операцией
- 3) установом

20. Количество изделий определенных наименований, типоразмеров и исполнений, изготавливаемых или ремонтируемых предприятием или его подразделением в течение планируемого периода времени – это

- 1) программа выпуска продукции
- 2) объем выпуска продукции
- 3) производственная мощность

21. Коэффициент закрепления операции $K_{зо}$ определяется по зависимости, где O – число различных операций, P – число рабочих мест

- 1) $K_{зо} = P/O$
- 2) $K_{зо} = O/P$
- 3) $K_{зо} = O \cdot P$

22. Совокупность свойств конструкции машины, обеспечивающих оптимизацию затрат труда, средств, материалов и времени на изготовление, монтаж, эксплуатацию, технические обслуживания и ее ремонт, – это

- 1) технологичность конструкции
- 2) производственная технологичность конструкции
- 3) эксплуатационная технологичность конструкции

23. Показатель «Суммарная материалоемкость изделия» относится к

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

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

- 1) При наличии искривления заготовок из сортового проката (отклонения от правильных геометрических форм) они подвергаются правке (на прессах, ударным способом, на правильно-калибровочных вальцах и т. п.).
- 2) При изготовлении заготовок любого вида всегда должно обеспечиваться получение заготовки с максимальными припусками.
- 3) Для предохранения заготовок от окисления и покрытия ржавчиной при длительном хранении они должны быть окрашены (покрыты антикоррозионным покрытием).

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

- 1) Для придания отливкам товарного вида и улучшения условий обрабатываемости отливки должны быть очищены от литников, прибылей, заливов и других неровностей.
- 2) Для устранения отбеленного слоя чугуна (слоя с повышенной твердостью) следует выполнить термообработку чугунных заготовок.
- 3) В заготовках допускаются дефекты: раковины, заливов, окалина, пригары, заусенцы, трещины, неровности и др.

26. База, используемая для определения положения заготовки или изделия при его изготовлении или сборке, называется

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

27. В результате базирования заготовки в станке или приспособлении таким образом, что технологическая и измерительная базы не совпадают, возникает

- 1) погрешность закрепления
- 2) погрешность базирования
- 3) погрешность установки

28. Для наложения на заготовку или изделие связей, лишаящих их двух степеней свободы, применяют

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

29. Движение при резании металлов, скорость которого является наибольшей, называют

- 1) движением обката
- 2) движением подачи
- 3) главным движением

30. При токарной обработке некрупных деталей сложной конфигурации мелкими и крупными партиями используют

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

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

Перечень контрольных заданий и (или) вопросов для оценки сформированности компетенции ПК-2

1. Перечислите способы очистки металла, применяемого для изготовления металлоконструкций подъемно-транспортных, строительных, дорожных средств и оборудования.
2. Перечислите способы раскроя металла, применяемого для изготовления металлоконструкций подъемно-транспортных, строительных, дорожных средств и оборудования.
3. Перечислите способы правки металла, применяемого для изготовления металлоконструкций подъемно-транспортных, строительных, дорожных средств и оборудования.
4. Перечислите способы выполнения разметочных работ. Способы разметки металла.
5. Перечислите способы механической резки металла, применяемого для изготовления металлоконструкций подъемно-транспортных, строительных, дорожных средств и оборудования.
6. Перечислите способы термической резки металла, применяемого для изготовления металлоконструкций подъемно-транспортных, строительных, дорожных средств и оборудования.
7. Перечислите способы гибки заготовок и деталей, применяемых для изготовления металлоконструкций подъемно-транспортных, строительных, дорожных средств и оборудования.
8. Перечислите способы подготовки под сварку кромок металла, применяемого для изготовления металлоконструкций подъемно-транспортных, строительных, дорожных средств и оборудования.
9. Перечислите способы сварки металла, применяемого для изготовления металлоконструкций подъемно-транспортных, строительных, дорожных средств и оборудования.
10. Перечислите способы получения отверстий в элементах металлоконструкций подъемно-транспортных, строительных, дорожных средств и оборудования.
11. Какие материалы, стали и сплавы применяют для изготовления металлоконструкций.
12. Перечислите основные этапы технологии изготовления главной балки коробчатого сечения для мостового крана.
13. Перечислите основные этапы технологии изготовления торцевой балки мостового крана при мелкосерийном производстве.
14. Перечислите основные этапы технологии изготовления торцевой балки мостового крана на поточной линии.
15. Перечислите основные этапы технологии сборки балочного моста мостового крана при мелкосерийном производстве.
16. Перечислите основные этапы технологии сборки балочного моста мостового крана на стапелях в крупносерийном производстве.
17. Перечислите основные этапы технологии изготовления рамы тележки для мостового крана.
18. Перечислите основные этапы технологии изготовления ферменного пролетного строения козлового крана. Основные технологические переходы при изготовлении консоли.
19. Перечислите основные этапы технологии изготовления стрелы портального крана из трубчатого профиля. Окуполивание труб. Способы стыкового соединения труб.
20. Перечислите основные этапы технологии изготовления коробчатой стрелы портального крана.