

**Комплект оценочных материалов по профессиональному модулю
МДК.03.01 Разработка и реализация технологических процессов в
механосборочном производстве**

по специальности 15.02.16 Технология машиностроения

Задания закрытого типа на выбор правильного ответа

Выберите один правильный ответ

№	Задание	Варианты ответов
1.	Выберите один верный ответ: Кто является первым заместителем директора: Правильный ответ А Компетенции: У1, У2, З1 ПК 1.1-ПК 1.3	А) Зам. директора по общим вопросам В) Гл. инженер С) Гл. экономист
2.	Выберите один верный ответ: Приняты формы описания технологических процессов: Правильный ответ С Компетенции: У1, У2, ОК 01 – ОК 04	А) маршрутное, операционное В) маршрутно-операционное, комплексное С) маршрутное, операционное, маршрутно- операционное D) подробное, краткое, полное
3.	Выберите один верный ответ: Часть производственного процесса, содержащая целенаправленные действия по изменению предмета труда... Правильный ответ С Компетенции: У1, У2, З1 ПК 1.1-ПК 1.3	А) технологическая операция В) технологический переход С) технологический процесс
4.	Выберите один верный ответ: К исходным данным для проектирования технологических процессов относятся: Правильный ответ Д Компетенции: У1, У2, ОК 01 – ОК 04	А) чертежи детали, ТУ на изготовление В) чертежи заготовки, программа выпуска С) объем выпуска, такт выпуска, чертеж детали D) чертежи, детали, заготовки, технические условия на изготовление, программа выпуска
5.	Выберите один верный ответ: Маршрутное описание технологического процесса содержит Правильный ответ А Компетенции: У1, У2, З1 ПК 1.1-ПК 1.3	А) краткое описание всех операций В) описание только основных операций С) полное описание всех операций D) описание только вспомогательных операций

6.	Выберите один верный ответ: Основное правило базирования: Правильный ответ А Компетенци: У1, У2, ОК 01 – ОК 04	А) шести точек_ В) _единство баз_ С) _постоянство баз_ D) _совмещения баз_
7.	Допишите ответ: конструкций изделий оценивают качественно и количественно Правильный ответ А Компетенци: У1, У2, ОК 01 – ОК 04	А) Технологичность В) Сохраняемость С) Долговечность
8.	Допишите ответ: ... – это средство технологического оснащения (СТО), которое дополняет технологическое оборудование для выполнения определенной части технологического процесса Правильный ответ В Компетенци: У1, У2, 31 ПК 1.1-ПК 1.3	А) Рабочее место В) Технологическая оснастка С) Конвейер
9.	Выберите один неверный ответ: Из следующих утверждений выберите неверное: Правильный ответ Д Компетенци: У1, У2, ОК 01 – ОК 04	А) шлифование является трудоемким процессом; В) шлифование – чистовой, отделочный метод обработки заготовок С) шлифование – единственный метод обработки закаленных деталей D) шлифованием нельзя достичь среднего уровня точности
10.	Выберите один неверный ответ: Из следующих утверждений выберите неверное:	А) шлифовальные станки обеспечивают наивысшую точность обработки В) шлифовальные станки более дорогие,
	Правильный ответ С Компетенци: У1, У2, ОК 01 – ОК 04	чем другие С) шлифовальные станки самые высокопроизводительные D) на шлифовальных станках можно обрабатывать закалённые детали

11.	Выберите наиболее верный ответ: Числовое программное управление оборудованием это – Правильный ответ Д Компетенци: У1, У2, З1 ПК 1.1-ПК 1.3	А) управление с помощью чисел В) когда команды передаются оборудованию в виде алфавитно- цифровых кодов С) управление с помощью программ, составленных ЭВМ D) когда команды составлены из чисел, задающих координаты перемещений
1 2 .	Выберите один верный ответ: Преимуществом метода ... взаимозаменяемости является возможность широкого кооперирования различных цехов и заводов при изготовлении отдельных деталей и сборочных единиц изделий Правильный ответ В Компетенци: У1, У2, З1 ПК 1.1-ПК 1.3	А) неполной В) полной С) групповой
13.	Выберите один верный ответ: Если необходимо изготовить вал из стали 45 в крупносерийном производстве, то рационально применить следующий метод получения заготовки Правильный ответ А Компетенци: У1, У2, ОК 01 – ОК 04	А) прокат_ В) _штамповка_ С) _отливка_ D) _коксовка_
14.	Выберите один верный ответ: шероховатость поверхности это: Правильный ответ А Компетенци: У1, У2, З1 ПК 1.1-ПК 1.3	А) _совокупность неровностей поверхности с относительно малыми шагами_ В) _совокупность периодически чередующихся возвышений и впадин_ С) _отклонения, характеризующие овальность и конусность_ D) _совокупность отклонений формы и размеров поверхностей_
15.	Выберите один верный ответ: Операционное описание технологического процесса содержит ... описание всех операций в последовательности их выполнения. Правильный ответ А Компетенци: У1, У2, ОК 01 – ОК 04	А) полное В) сокращенное С) краткое D) частичное

16.	Выберите один верный ответ: Рациональный вид заготовки для детали типа «вал» с незначительным перепадом диаметров – это ...	A) отливка B) штамповка C) поковка D) прокат
	Токарные станки __??__ тип станков. Правильный ответ А Компетенци: У1, У2, З1 ПК 1.1-ПК 1.3	B) самый совершенный C) наименее используемый
18.	Выберите один верный ответ: К исходным данным для проектирования технологических процессов относятся Правильный ответ А Компетенци: У1, У2, ОК 01 – ОК 04	A) чертежи, детали, заготовки, технические условия на изготовление, программа выпуска_ B) _чертежи детали, ТУ на изготовление_ C) _чертежи заготовки, программа выпуска_ D) _объем выпуска, такт выпуска, чертеж детали_
19.	Выберите один верный ответ: наиболее технологичный вариант конструкции Правильный ответ В Компетенци: У1, У2, З1 ПК 1.1-ПК 1.3	A) [фото] B) [фото1]
20.	Выберите один верный ответ: при установке детали в приспособлении решаются следующие задачи: Правильный ответ Д Компетенци:	A) _закрепления_ B) _создания неподвижности_ C) _ориентировки_ D) _базирования и закрепления_
21.	Выберите один верный ответ: Базы по назначению делятся на ... Правильный ответ Д Компетенци: У1, У2, З1 ПК 1.1-ПК 1.3	A) конструкторские, измерительные, явные_ B) _установочные, скрытые, технологические_ C) _конструкторские, технологические_ D) _измерительные, технологические, конструкторские

22.	Выберите один верный ответ: Придание заготовке требуемого положения относительно выбранной системы координат называется Правильный ответ Д Компетенци: У1, У2, З1 ПК 1.1-ПК 1.3	A) _установкой_ B) _базированием_ C) _закреплением_ D) _установкой и закреплением_
23.	Выберите один верный ответ: из какого числа операций ,установов и переходов состоит однократная обработка уступа 1 и отверстий 2,3.если известно что обработка производится на одном станке Правильный ответ С Компетенци: У1, У2, ОК 01 – ОК 04	A) _1 операция, 1 установ. 4 перехода_ B) _1 операция, 2 установа, 3 перехода_ C) _1 операция, 1 установ, 3 перехода_ D) _1 операция, 2 установа, 4 перехода_
24.	Выберите один верный ответ: параметры наиболее точно отражающие шероховатость поверхностей Правильный ответ В Компетенци: У1, У2, З1 ПК 1.1-ПК 1.3	A) _Rz, Rmax_ B) _Ra_ C) _Ra, Sm_ D) _Ra, Rmax, Sm_
25.	Выберите один верный ответ: указанное условное обозначение отклонения обозначает допуск...(фото)	A) перпендикулярности оси отверстия относительно базы А составляет 0,05_ B) _параллельности 0,05_

	Правильный ответ А Компетенци: У1, У2, З1 ПК 1.1-ПК 1.3	C) _круглости 0,05 относительно базы А_ D) _радиального биения 0,05_
26.	Выберите один верный ответ: Устройства, служащие для обеспечения точности положения и направления режущего инструмента при обработке отверстий, называются Правильный ответ А Компетенци: У1, У2, З1 ПК 1.1-ПК 1.3	A) _кондукторами_ B) _шаблонами_ C) _УСП_
27.	Выберите один верный ответ: указанное условное обозначение отклонения обозначает допуск.. (фото) Правильный ответ В Компетенци: У1, У2, З1 ПК 1.1-ПК 1.3	A) _круглости 0,01_ B) _радиального биения составляет 0,01 относительно базы А_ C) _цилиндричности_ D) _профиля продольного сечения 0,01 относительно базы А_

28.	Выберите один верный ответ: техническое требование на чертеже обозначает[фото] Правильный ответ С Компетенци: У1, У2, ОК 01 – ОК 04	A) _допуск соосности_ B) _допуск круглости_ C) _допуск симметричности_ D) _радиальное биение_
29.	Выберите один верный ответ: Шероховатость поверхности – это ... Правильный ответ А Компетенци: У1, У2, 31 ПК 1.1-ПК 1.3	A) _совокупность неровностей поверхности с относительно малыми шагами на базовой длине_ B) _совокупность периодически чередующихся возвышений_ C) _отклонения, характеризующие овальность и конусность_ D) _совокупность отклонений формы и размеров поверхностей_
30.	Выберите один верный ответ: Предмет или набор предметов производства, подлежащих изготовлению на предприятии, называется ... Правильный ответ В Компетенци: У1, У2, 31 ПК 1.1-ПК 1.3	A) _деталью_ B) _изделием_ C) _сборочной единицей_ D) _комплектom_

Ключ

№ тестов ых задан ий	Номер и вариант правильного ответа
1.	В - Гл. инженер
2.	С -маршрутное, операционное, маршрутно-операционное
3.	С - технологический процесс
4.	Д - чертежи, детали, заготовки, технические условия на изготовление, программа выпуска
5.	А - краткое описание всех операций
6.	А - шести точек
7.	А - технологичность
8.	В - Технологическая оснастка
9.	Д - шлифованием нельзя достичь среднего уровня точности

10.	С - шлифовальные станки самые высокопроизводительные
11.	D - когда команды составлены из чисел, задающих координаты перемещений
12.	В - полной
13.	А - прокат
14.	А - совокупность неровностей поверхности с относительно малыми шагами
15.	А - полное
16.	D - прокат
17.	А - первый появившийся
18.	А - чертежи, детали, заготовки, технические условия на изготовление, программа выпуска
19.	В
20.	D - базирования и закрепления
21.	D - измерительные, технологические, конструкторские
22.	В - базированием
23.	С - 1 операция, 1 установ, 3 перехода
24.	В - Ra
25.	А - перпендикулярности оси отверстия относительно базы А составляет 0,05
26.	А - кондукторами
27.	В - радиального биения составляет 0,01 относительно базы А
28.	С - допуск симметричности
29.	А - совокупность неровностей поверхности с относительно малыми шагами на базовой длине
30.	В - изделием

Задания открытого типа с развернутым ответом

1. Расчет норм времени на токарную операцию
2. Расчет норм времени на сверлильную операцию
3. Расчет норм времени на фрезерную операцию.
4. Выбор технологического оборудования и приспособления для конкретных условий обработки деталей.
5. Разработка рабочего места и его организации.
6. Анализ выявленных нарушений при изготовлении детали
 - - связанные с настройкой станка
 - - связанные с приспособлением
 - - связанные с режущим инструментом

7.Выполнить анализ посадки

- - номинальный размер
- - система
- - характер посадки
- - квалитет отверстия
- - квалитет вала
- - что точнее
- - основное отклонение отверстия
- - основное отклонение вала
- - поле допуска отверстия
- - поле допуска вала
- - подобрать аналогичную посадку в другой системе
- - графическое изображение полей допусков

8.Выполнить анализ размеров чертежа

- - номинальный размер
- - верхнее предельное отклонение

- - нижнее предельное отклонение
- - наибольший предельный размер
- - наименьший предельный размер
- - допуск размера
- - графическое изображение поля допуска
- - тип элемента детали

9.Выполнить анализ шероховатости поверхности

- - знак
- - базовая длина
- - параметры шероховатости и значение
- - направлении неровностей
- - анализ шероховатости поверхности выраженный текстом

10.Выполнить анализ отклонения формы

- -поверхность
- - база
- -вид допуска
- -анализ отклонения формы выраженный текстом

11.Выполнить анализ стандарта

- - категория стандарта
- - вид стандарта
- - номер регистрации
- - год регистрации
- - срок действия
- - название стандарта
- - назвать изменения: сколько и когда были проведены
- - назвать стандарт до и после этого стандарта
- - дать определение «стандарт»