

Документ подписан простой электронной подписью
Информация о владельце:
ФИО: Чирикова Лилия Ивановна
Должность: Директор филиала
Дата подписания: 19.10.2026 14:02:19
Уникальный программный ключ:
750e77999bb0631a45cbf7b4a579c1095bcef032814fee919138f73a4ce0cad5

Приложение
к ОПОП-ППССЗ по специальности 23.02.06
Техническая эксплуатация подвижного
состава железных дорог
направление подготовки: тепловозы и дизель-
поезда

ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ
ПО ПМ.03 ОРГАНИЗАЦИЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ (ПО
ВИДАМ ПОДВИЖНОГО СОСТАВА ЖЕЛЕЗНЫХ ДОРОГ)
Базовая подготовка
среднего профессионального образования

1 Общие положения

Результатом освоения профессионального модуля ПМ.03 является готовность обучающегося к выполнению вида профессиональной деятельности ВД.1 Организация технологической деятельности (по видам подвижного состава железных дорог)

Видом итоговой аттестации по профессиональному модулю является **экзамен(квалификационный)**. Итогом экзамена (квалификационного) является однозначное решение: *«Вид профессиональной деятельности освоен на оценку «зачтено» / «не зачтено» или «отлично», «хорошо», «удовлетворительно», «не удовлетворительно».*

2 Формы контроля и оценивания элементов профессионального модуля

Таблица 1

Элемент модуля	Форма контроля и оценивания	
	Промежуточная аттестация	Текущий контроль
МДК .03.01 Разработка технологических процессов, технологической документации (по видам подвижного состава) (тепловозы и дизель-поезда)	Контрольная работа (КР) Дифференцированный зачёт (ДЗ)	- Наблюдение за ходом выполнения и оценка реальных умений и знаний при выполнении практических работ; - оперативный контроль умений и знаний студентов на уроках теоретического обучения (опросы: устные, письменные, смешанные; индивидуальные, фронтальные, групповые); - оперативный контроль умений и знаний студентов при выполнении индивидуальных заданий; - тематическое тестирование; - контроль выполнения самостоятельных работ.
ПП.03.01 Конструкторско-технологическая	Дифференцированный зачёт (ДЗ)	- Наблюдение за ходом выполнения и оценка выполнения заданий по конструкторско-технологической практике; - оценка своевременности представления и содержания отчётов по заданиям практики; - наблюдение и оценка выполнения пробных работ.

ПМ.3.ЭКЭкзамен квалификационный	экзамен (квалификационный)
------------------------------------	----------------------------

3 Результаты освоения модуля, подлежащие проверке

3.1.Профессиональные и общие компетенции:

Таблица 2

Профессиональные и общие компетенции	Показатели оценки результата
ПК 3.1Оформлять технологическую документации.	1-Соблюдениетребований техники безопасности при оформлениитехнической и технологической документации; 2 – соответствие выбранных методов, инструментов и приборов конкретным целям и задачам выполняемых работ; 3 – правильность применения инструментов и приборов; 4 – соблюдение технологической последовательности выполнения работ.
ПК 3.2Разрабатывать технологические процессы на ремонт отдельных деталей и узлов подвижного состава железных дорог в соответствии с нормативной документацией.	1-Выполнение требований охраны труда; 2-соблюдениетребований техники безопасности при разработке технологических процессов на ремонт отдельных деталей и узловподвижного состава железных дорог; 3 – соответствие выбранных методов, инструментов и приборов конкретным целям и задачам выполняемых работ; 4 – правильность применения инструментов и приборов; 5 – соблюдение технологической последовательности выполнения работ.
ОК 01. Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам	1 - Высокая активность, инициативность в процессе освоения всех элементов ПМ 01; 2 - активное участие в работе кружка технического творчества, конкурсах профессионального мастерства, профессиональных олимпиадах, днях открытых дверей, исследовательской работе; 3 - соблюдение требований техники безопасности в учебных мастерских и цехах депо; 4 - соблюдение требований к форме одежды.
ОК 02. Использовать современные средства	1 - Оптимальный выбор источника

поиска, анализа и интерпретации информации и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности	информации в соответствии с поставленной задачей, оперативность поиска информации; 2 - соответствие найденной информации поставленной задаче; 3 - точность обработки и структурирования информации при выполнении практических и самостоятельных работ; 4 - эффективность использования найденной информации для решения профессиональных задач по эксплуатации, обслуживанию и ремонту подвижного состава.. 5 - уверенное пользование специальными и прикладными компьютерными контрольными и обучающими программами; 6 - эффективное владение навыками хранения и передачи информации с помощью мультимедийных средств.
ОК 03. Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие, предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере, использовать знания по финансовой грамотности в различных жизненных ситуациях	1 - Постановка цели и выбор способов деятельности в соответствии с рабочей ситуацией, осуществление самоконтроля и самокоррекции для достижения цели, своевременное устранение допущенных ошибок; 2 - способность принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях при выполнении профессиональных задач; 3 – применение финансовой грамотности в различных жизненных ситуациях; 4 - ответственность за результат своего труда при выполнении профессиональных заданий.
ОК 04. Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде	1 - Соблюдение этических норм общения при взаимодействии с другими студентами, преподавателями и руководителями практики на учебных занятиях и на занятиях в кружках технического творчества; 2 - толерантность к другим мнениям и позициям; 3 - обоснованность постановки цели, выбора и применения методов и способов выполнения задания, способность убедить в этом

	окружающих. 4 - эффективное решение задач группой студентов; 5 - соблюдение норм профессиональной этики в ходе процесса обучения; 6 - бесконфликтные отношения на учебных занятиях.
ОК 05. Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке Российской Федерации с учетом особенностей социального и культурного контекста	1 - Осуществление грамотной устной и письменной коммуникации на государственном языке Российской Федерации; 2 - активное и эффективное использование информационно - коммуникационных ресурсов при поиске информации, выполнении практических и самостоятельных работ, при подготовке к учебным занятиям;
ОК 06. Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей, в том числе с учетом гармонизации межнациональных и межрелигиозных отношений, применять стандарты антикоррупционного поведения	1 - Соблюдение этических норм общения на основе общечеловеческих ценностей, при взаимодействии с другими студентами, преподавателями и руководителями практики на учебных занятиях и на занятиях в кружках технического творчества; 2 - проявление твердой гражданско-патриотической позиции 3 - толерантность к другим мнениям и позициям; 4 - обоснованность постановки цели, выбора и применения методов и способов выполнения задания, способность убедить в этом окружающих.
ОК 07. Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях	1 – Знание и применение на практике принципов бережливого производства и ресурсосбережения; 2 – содействие в сохранении окружающей среды; 3 – умение эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях.
ОК 08. Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической	1 - Эффективная организация собственной учебной деятельности по освоению работ, связанных с ремонтом и эксплуатацией подвижного состава;

подготовленности	2 - использование средств физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности; 3 - поддержание необходимого уровня физической подготовленности к профессиональной деятельности; 4 - ведение здорового образа жизни 5 - активное участие в спортивных мероприятиях.
ОК 09. Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках	1 - Проявление интереса к инновациям в области профессиональной деятельности; 2 - умение пользоваться технической литературой и профессиональной документацией на государственном и иностранном языках по профилю своей профессии; 3 - активное участие в учебно-научно-исследовательской деятельности, студенческих конференциях, конкурсах профессионального мастерства

3.2.В результате изучения профессионального модуля обучающийся

должен:

иметь практический опыт:

ПО.1 оформления технической и технологической документации;

ПО.2 разработки технологических процессов на ремонт деталей, узлов;

уметь:

У.1выбирать необходимую техническую и технологическую документацию;

знать:

3.1 техническую и технологическую документацию, применяемую при ремонте, обслуживании и эксплуатации подвижного состава;

3.2 типовые технологические процессы на ремонт деталей и узлов подвижного состава.

3.3 Требования к курсовому проекту

3.3.1 Перечень курсовых проектов:

№ п/п	Тема курсового проекта	Семестр выполнения и защиты
-------	------------------------	-----------------------------

1	Разработка технологического процесса ремонта тягового генератора ГС501А	5 (7)*
2	Разработка технологического процесса ремонта тягового генератора ГС504А	
3	Разработка технологического процесса ремонта синхронного возбудителя ВС650ВУ2 тепловоза 2ТЭ116	
4	Разработка технологического процесса ремонта синхронного возбудителя ВС650ВУ2 тепловоза 2ТЭ25КМ	
5	Разработка технологического процесса ремонта тягового электродвигателя ЭД133У тепловоза 2ТЭ25КМ	
6	Разработка технологического процесса ремонта тягового электродвигателя ЭД118Б тепловоза 2ТЭ116	
7	Разработка технологического процесса ремонта стартер-генератора ПСГУ2 тепловоза 2ТЭ116	
8	Разработка технологического процесса ремонта стартер-генератора ПСГУ2 тепловоза ТЭП70	
9	Разработка технологического процесса ремонта электродвигателя привода компрессора 2П2К тепловоза 2ТЭ116	
10	Разработка технологического процесса ремонта стартер-генератора 5ПСГМ тепловоза 2ТЭ25КМ	
11	Разработка технологического процесса ремонта электродвигателя вентилятора кузова П22М тепловоза 2ТЭ25КМ	
12	Разработка технологического процесса ремонта электродвигателя вентилятора тележки 4АЖ225М тепловоза 2ТЭ25КМ	
13	Разработка технологического процесса ремонта электродвигателя вентилятора тележки 4АЖ225М тепловоза 2ТЭ116	
14	Разработка технологического процесса ремонта электродвигателя холодильной камеры р DM 180 LB6тепловоза 2ТЭ25КМ	
15	Разработка технологического процесса ремонта электродвигателя холодильной камеры МВ 11 тепловоза 2ТЭ116	
16	Разработка технологического процесса ремонта электродвигателя охлаждения выпрямительной установки АТ160М тепловоза 2ТЭ25КМ	
17	Разработка технологического процесса ремонта электродвигателя охлаждения выпрямительной установки 4АЖ-160 тепловоза 2ТЭ116	
18	Разработка технологического процесса ремонта электродвигателя привода маслоподкачивающего насоса П41 тепловоза 2ТЭ116	
19	Разработка технологического процесса ремонта электродвигателя привода топливopодкачивающего насоса П-21М тепловоза 2ТЭ116	
20	Разработка технологического процесса ремонта электродвигателя вентилятора кузова П-11М тепловоза 2ТЭ116	
21	Разработка технологического процесса ремонта выпрямительной установки В-ТППД-5,7к-750 тепловоза 2ТЭ116	
22	Разработка технологического процесса ремонта главного генератора TD802 тепловоза ЧМЭЗ	
23	Разработка технологического процесса ремонта двухмашинного агрегата, возбудителя типа DT-706-4 тепловоза ЧМЭЗ	
24	Разработка технологического процесса ремонта двухмашинного агрегата, вспомогательного (зарядного) генератора тепловоза ЧМЭЗ	
25	Разработка технологического процесса ремонта тягового двигателя ТЕ-006 тепловоза ЧМЭЗ	
26	Разработка технологического процесса ремонта поездного электропневматического контактора ПК-1146А тепловоза 2ТЭ25КМ	
27	Разработка технологического процесса ремонта поездного электропневматического контактора ПК-753 тепловоза 2ТЭ116	
28	Разработка технологического процесса ремонта переключателя реверсора типа ППК-8064 тепловоза 2ТЭ25КМ	
29	Разработка технологического процесса ремонта контактора шунтирования поля ПК-1616Л тепловоза 2ТЭ25КМ	
30	Разработка технологического процесса ремонта контактора	

* () – на базе основного общего образования

	возбудителя МК6-10 тепловоза 2ТЭ25КМ	
31	Разработка технологического процесса ремонта контактора маслоподкачивающего насоса МК3-10 тепловоза 2ТЭ25КМ	
32	Разработка технологического процесса ремонта контактора топливоподкачивающего насоса МК2-10 тепловоза 2ТЭ25КМ	
33	Разработка технологического процесса ремонта контактора пуска дизеля МК6-10 тепловоза 2ТЭ25КМ	
34	Разработка технологического процесса ремонта поездного электропневматического контактора типа SD11 тепловоза ЧМЭЗ	
35	Разработка технологического процесса ремонта реверсивного переключателя типа PZ702 тепловоза ЧМЭЗ	
36	Разработка технологического процесса ремонта контактора пуска дизеля типа SC11 тепловоза ЧМЭЗ	
37	Разработка технологического процесса ремонта контактора маслоподкачивающего насоса SA263 тепловоза ЧМЭЗ	
38	Разработка технологического процесса ремонта контроллера машиниста KB-1552 тепловоза 2ТЭ116	
39	Разработка технологического процесса ремонта аккумуляторной батареи 72КН220Р тепловоза 2ТЭ25КМ	
40	Разработка технологического процесса ремонта аккумуляторной батареи 32ТН450У тепловоза 2ТЭ116	
41	Разработка технологического процесса ремонта агрегата компрессорного АКВ4,5 тепловоза 2ТЭ25КМ	
42	Разработка технологического процесса ремонта тормозного компрессора КТ-6 тепловоза 2ТЭ116	
43	Разработка технологического процесса ремонта тормозного компрессора ПК-5,25 тепловоза ТЭП70БС	
44	Разработка технологического процесса ремонта тормозного компрессора К2-Лок-1 тепловоза ЧМЭЗ	
45	Разработка технологического процесса ремонта рессорного подвешивания тепловоза ТЭП70БС	
46	Разработка технологического процесса ремонта рессорного подвешивания тепловоза 2ТЭ116	
47	Разработка технологического процесса ремонта рессорного подвешивания тепловоза ЧМЭЗ	
48	Разработка технологического процесса ремонта гасителя колебаний жидкого трения тепловоза ТЭП70БС	
49	Разработка технологического процесса ремонта тормозной рычажной передачи тепловоза ТЭП70БС	
50	Разработка технологического процесса ремонта и освидетельствования колёсной пары тепловоза 2ТЭ116У	
51	Разработка технологического процесса ремонта буксового узла тепловоза 2ТЭ116	
52	Разработка технологического процесса ремонта буксового узла тепловоза ТЭП70БС	
53	Разработка технологического процесса ремонта буксового узла тепловоза 2ТЭ25КМ	
54	Разработка технологического процесса ремонта секции холодильной камеры тепловоза 2ТЭ116У	
55	Разработка технологического процесса ремонта секции холодильной камеры тепловоза 2ТЭ25КМ	
56	Разработка технологического процесса ремонта гидравлических машин тепловоза ТЭП70БС	
57	Разработка технологического процесса ремонта коленчатого вала дизеля 5Д49 тепловоза 2ТЭ116	
58	Разработка технологического процесса ремонта коленчатого вала дизеля 18-9ДГ тепловоза 2ТЭ25КМ	
59	Разработка технологического процесса ремонта коленчатого вала дизеля K6S310DR тепловоза ЧМЭЗ	
60	Разработка технологического процесса ремонта комбинированного антивибратора дизеля 5Д49 тепловоза 2ТЭ116	

61	Разработка технологического процесса ремонта шатунно-поршневой группы дизеля 5Д49 тепловоза 2ТЭ116У
62	Разработка технологического процесса ремонта шатунно-поршневой группы дизеля К6С310DR тепловоза ЧМЭЗ
63	Разработка технологического процесса ремонта втулки цилиндра дизеля 18-9ДГ тепловоза 2ТЭ25КМ
64	Разработка технологического процесса ремонта втулки цилиндра дизеля К6С310DR тепловоза ЧМЭЗ
65	Разработка технологического процесса ремонта крышки цилиндра дизеля 18-9ДГ тепловоза 2ТЭ25КМ
66	Разработка технологического процесса ремонта крышки цилиндра дизеля К6С310DR тепловоза ЧМЭЗ
67	Разработка технологического процесса ремонта привода насосов дизеля 5Д49 тепловоза 2ТЭ116
68	Разработка технологического процесса ремонта привода насосов дизеля 5Д49 тепловоза ТЭП70
69	Разработка технологического процесса ремонта лотка с распределительным механизмом дизеля 5Д49 тепловоза 2ТЭ116У
70	Разработка технологического процесса ремонта турбокомпрессора 6ТК тепловоза 2ТЭ116
71	Разработка технологического процесса ремонта турбокомпрессора ТК35В тепловоза 2ТЭ25КМ
72	Разработка технологического процесса ремонта турбокомпрессора РДН50V тепловоза ЧМЭЗ
73	Разработка технологического процесса ремонта топливного насоса высокого давления дизеля 18-9ДГ тепловоза 2ТЭ25КМ
74	Разработка технологического процесса ремонта топливного насоса высокого давления дизеля К6С310DR тепловоза ЧМЭЗ
75	Разработка технологического процесса ремонта форсунки дизеля 18-9ДГ тепловоза 2ТЭ25КМ
76	Разработка технологического процесса ремонта форсунки дизеля К6С310DR тепловоза ЧМЭЗ
77	Разработка технологического процесса ремонта масляного насоса дизеля 18-9ДГ тепловоза 2ТЭ25КМ
78	Разработка технологического процесса ремонта масляного насоса дизеля К6С310DR тепловоза ЧМЭЗ
79	Разработка технологического процесса ремонта водяного насоса дизеля 18-9ДГ тепловоза 2ТЭ25КМ
80	Разработка технологического процесса ремонта водяного насоса дизеля К6С310DR тепловоза ЧМЭЗ
81	Разработка технологического процесса ремонта масляных фильтров дизеля 5Д49 тепловоза 2ТЭ116
82	Разработка технологического процесса ремонта масляных фильтров дизеля К6С310DR тепловоза ЧМЭЗ
83	Разработка технологического процесса ремонта топливных фильтров дизеля 5Д49 тепловоза 2ТЭ116
84	Разработка технологического процесса ремонта топливных фильтров дизеля К6С310DR тепловоза ЧМЭЗ
85	Разработка технологического процесса ремонта автоматического фильтра с обратной промывкой дизеля 5Д49 тепловоза 2ТЭ116У
86	Разработка технологического процесса ремонта привода насосов дизеля 5Д49 тепловоза 2ТЭ116У
87	Разработка технологического процесса ремонта привода распределительного вала дизеля 5Д49 тепловоза 2ТЭ116У
88	Разработка технологического процесса ремонта якорей вспомогательных электрических машин постоянного тока
89	Разработка технологического процесса ремонта тормозной рычажной передачи тепловоза ЧМЭЗ
90	Разработка технологического процесса ремонта рамы тележки тепловоза 2ТЭ116У
91	Разработка технологического процесса ремонта рамы тележки

	тепловоза ТЭП70БС	
92	Разработка технологического процесса ремонта кузовов тепловоза	
93	Разработка технологического процесса ремонта подшипников качения	
94	Разработка технологического процесса ремонта электропневматических вентилях типа ВВ	
95	Разработка технологического процесса ремонта реле управления типа RA227 тепловоза ЧМЭЗ	
96	Разработка технологического процесса ремонта контактора пуска дизеля типа SA782 тепловоза ЧМЭЗ	
97	Разработка технологического процесса ремонта и освидетельствования колёсных пар тепловоза ТЭП70БС	
98	Разработка технологического процесса ремонта и освидетельствования колёсных пар тепловоза 2ТЭ25КМ	
99	Разработка технологического процесса ремонта крана машиниста усл.№395	

3.3.2 Критерии оценки:

Академическая оценка	Критерии оценки
5 «отлично»	выставляется в том случае, если: - содержание проекта соответствует выбранной специальности и теме проекта; - проект актуален, выполнен самостоятельно, имеет творческий характер, отличается определенной новизной; - дан обстоятельный анализ степени теоретического исследования проблемы, различных подходов к ее решению; - показано знание нормативной базы, учтены последние изменения в законодательстве и нормативных документах по данной проблеме; - проблема раскрыта глубоко и всесторонне, материал изложен логично; - теоретические положения органично сопряжены с практикой; даны представляющие интерес практические рекомендации, вытекающие из анализа проблемы; - в проекте широко используются материалы исследования, проведенного автором самостоятельно или в составе группы (в отдельных случаях допускается опора на вторичный анализ имеющихся данных); - в проекте проведен количественный анализ проблемы, который подкрепляет теорию и иллюстрирует реальную ситуацию, приведены таблицы сравнений, графики, диаграммы, формулы, показывающие умение автора формализовать результаты исследования; - широко представлена библиография по теме проекта; - приложения к проекту иллюстрируют достижения автора и подкрепляют его выводы; - по своему содержанию и форме проект соответствует всем предъявленным требованиям.
4 «хорошо»	выставляется в том случае, если: - тема соответствует специальности; - содержание проекта в целом соответствует заданию;

	- проект актуален, написан самостоятельно; - дан анализ степени теоретического исследования проблемы; - основные положения проекта раскрыты на достаточном теоретическом и методологическом уровне; - теоретические положения сопряжены с практикой; - представлены количественные показатели, характеризующие проблемную ситуацию; - практические рекомендации обоснованы; - приложения грамотно составлены и прослеживается связь с положениями курсового проекта; - составлена библиография по теме проекта.
3 «удовлетворительно»	выставляется в том случае, если: - проект соответствует специальности; - имеет место определенное несоответствие содержание проекта заявленной теме; - исследуемая проблема в основном раскрыта, но не отличается новизной, теоретической глубиной и аргументированностью; - нарушена логика изложения материала, задачи раскрыты не полностью; - в проекте не полностью использованы необходимые для раскрытия темы научная литература, нормативные документы, а также материалы исследований; - теоретические положения слабо увязаны с управленческой практикой, практические рекомендации носят формальный бездоказательный характер; - содержание приложений не освещает решения поставленных задач.
2 «неудовлетворительно»	выставляется в том случае, если: - тема проекта не соответствует специальности; - содержание проекта не соответствует теме; - проект содержит существенные теоретико-методологические ошибки и поверхностную аргументацию основных положений; - курсовой проект носит умозрительный и (или) компилятивный характер; - предложения автора четко не сформулированы.

4 Оценка освоения теоретического курса профессионального модуля междисциплинарного курса МДК.03.01 Разработка технологических процессов, технической и технологической документации (по видам подвижного состава) (тепловозы и дизель-поезда):

4.1. Задания для оценки освоения МДК

МДК.03.01 Разработка технологических процессов, технической и технологической документации (по видам подвижного состава) (тепловозы и дизель-поезда)

МДК.03.01 изучается в течение двух семестров.

Форма промежуточной аттестации после 4 (6) семестраизучения МДК.03.01 – Контрольная работа.

Итоговой формой аттестации по ПМ.03 Организация технологической деятельности (по видам подвижного состава железных дорог)(тепловозы и дизель-поезда) является экзамен (квалификационный), который проводится после 6 (8) семестра.

4.3 Задания по оценке освоения МДК.03.01 Разработка технологических процессов, технологической документации (по видам подвижного состава) (тепловозы и дизель-поезда) - контрольная работа

4.3.1 Задания для студента

Выполнение заданий контрольной работы направлено на проверку умений и знаний, наработанных по МДК.03.01 Разработка технологических процессов, технологической документации (по видам подвижного состава) (тепловозы и дизель-поезда) в 4 (6) семестре.

Место (время) выполнения задания: лаборатория Техническое обслуживание и ремонт подвижного состава

ПРАКТИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ (ПЗ) ВАРИАНТ №1

Инструкция:

Место (время) выполнения задания: *лаборатория Техническое обслуживание и ремонт подвижного состава*

Максимальное время выполнения задания – 40мин

При выполнении задания вы можете воспользоваться: *измерительные приборы, шаблонами*

Внимательно прочитайте и выполните задание.

Коды проверяемых результатов обучения: *ПО.1, ПО.2, У.1, З.1, З.2*

Текст задания:Проверка колесной пары шаблонами и измерительным инструментом

ПРАКТИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ (ПЗ) ВАРИАНТ №2

Инструкция:

Место (время) выполнения задания: *лаборатория Техническое обслуживание и ремонт подвижного состава*

Максимальное время выполнения задания – 40мин

При выполнении задания вы можете воспользоваться: *измерительные приборы, шаблонами*

Внимательно прочитайте и выполните задание.

Коды проверяемых результатов обучения: *ПО.1, ПО.2, У.1, З.1, З.2*

Текст задания:Проверка геометрических характеристик подшипников

ПРАКТИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ (ПЗ) ВАРИАНТ №3

Инструкция:

Место (время) выполнения задания: *лаборатория Техническое обслуживание и ремонт подвижного состава*

Максимальное время выполнения задания – 40мин

При выполнении задания вы можете воспользоваться: *измерительные приборы, шаблонами*

Внимательно прочитайте и выполните задание.

Коды проверяемых результатов обучения: *ПО.1, ПО.2, У.1, З.1, З.2*

Текст задания:Проверка автосцепки шаблоном 873 (940p)

ПРАКТИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ (ПЗ) ВАРИАНТ №4

Инструкция:

Место (время) выполнения задания: *лаборатория Техническое обслуживание и ремонт подвижного состава*

Максимальное время выполнения задания – *40мин*

При выполнении задания вы можете воспользоваться: *измерительные приборы, шаблонами*

Внимательно прочитайте и выполните задание.

Коды проверяемых результатов обучения: *ПО.1, ПО.2, У.1, З.1, З.2*

Текст задания:Измерение деталей тепловоза измерительными инструментами

ПРАКТИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ (ПЗ) ВАРИАНТ №5

Инструкция:

Место (время) выполнения задания: *лаборатория Техническое обслуживание и ремонт подвижного состава*

Максимальное время выполнения задания – *40мин*

При выполнении задания вы можете воспользоваться: *измерительные приборы, шаблонами*

Внимательно прочитайте и выполните задание.

Коды проверяемых результатов обучения: *ПО.1, ПО.2, У.1, З.1, З.2*

Текст задания:Проверка и подбор поршневых колец

4.3.2 Пакет экзаменатора:

Условия:

а) *Вид и форма промежуточной аттестации:* контрольная работа

б) *Количество вариантов каждого задания: 5 (по количеству студентов группы или подгруппы)*

в) *Проверяемые результаты обучения и критерии оценок:*

Практическое задание (ПЗ) Вариант №1

Проверяемые результаты обучения:	Текст задания	Критерии оценки
ПО.1 оформления технологической документации; ПО.2 разработки технологических процессов на ремонт деталей, узлов; У.1 выбирать необходимую техническую и технологическую документацию 3.1 техническую и технологическую документацию, применяемую при ремонте, обслуживании и эксплуатации подвижного состава; 3.2 типовые технологические процессы на ремонт деталей и узлов подвижного состава.	Проверка колесной пары шаблонами и измерительным инструментом	5 «отлично»: алгоритм воспроизведён в полном объёме без ошибок; высокая степень ориентированности в материале.
		4 «хорошо»: алгоритм воспроизведён в полном объёме с единичными (не более двух) ошибками; хорошая степень ориентированности в материале.
		3 «удовлетворительно»: алгоритм воспроизведён в полном объёме с тремя и более ошибками; удовлетворительная степень ориентированности в материале.
		2 «неудовлетворительно»: алгоритм воспроизведён не в полном объёме и (или) с принципиальными ошибками; низкая степень или полное отсутствие ориентированности в материале.

Практическое задание (ПЗ) Вариант №2

Проверяемые результаты обучения:	Текст задания	Критерии оценки
ПО.1 оформления технологической документации; ПО.2 разработки технологических процессов на ремонт деталей, узлов; У.1 выбирать необходимую техническую и технологическую документацию 3.1 техническую и технологическую документацию, применяемую при ремонте, обслуживании и эксплуатации подвижного состава; 3.2 типовые технологические процессы на ремонт деталей и	Проверка геометрических характеристик подшипников	5 «отлично»: алгоритм воспроизведён в полном объёме без ошибок; высокая степень ориентированности в материале.
		4 «хорошо»: алгоритм воспроизведён в полном объёме с единичными (не более двух) ошибками; хорошая степень ориентированности в материале.
		3 «удовлетворительно»: алгоритм воспроизведён в полном объёме с тремя и

узлов подвижного состава.		более ошибками; удовлетворительная степень ориентированности в материале.
		2 «неудовлетворительно»: алгоритм воспроизведён не в полном объёме и (или) с принципиальными ошибками; низкая степень или полное отсутствие ориентированности в материале.

Практическое задание (ПЗ) Вариант №3

Проверяемые результаты обучения:	Текст задания	Критерии оценки
ПО.1 оформления технологической документации; ПО.2 разработки технологических процессов на ремонт деталей, узлов; У.1 выбирать необходимую техническую и технологическую документацию 3.1 техническую и технологическую документацию, применяемую при ремонте, обслуживании и эксплуатации подвижного состава; 3.2 типовые технологические процессы на ремонт деталей и узлов подвижного состава.	Проверка автосцепки шаблоном 873 (940р)	5 «отлично»: алгоритм воспроизведён в полном объёме без ошибок; высокая степень ориентированности в материале.
		4 «хорошо»: алгоритм воспроизведён в полном объёме с единичными (не более двух) ошибками; хорошая степень ориентированности в материале.
		3 «удовлетворительно»: алгоритм воспроизведён в полном объёме с тремя и более ошибками; удовлетворительная степень ориентированности в материале.
		2 «неудовлетворительно»: алгоритм воспроизведён не в полном объёме и (или) с принципиальными ошибками; низкая степень или полное отсутствие ориентированности в материале.

Практическое задание (ПЗ) Вариант №4

Проверяемые результаты обучения:	Текст задания	Критерии оценки
ПО.1 оформления технологической документации; ПО.2 разработки технологических процессов на ремонт деталей, узлов; У.1 выбирать необходимую техническую и технологическую документацию 3.1 техническую и	Измерение деталей тепловоза измерительными инструментами	5 «отлично»: алгоритм воспроизведён в полном объёме без ошибок; высокая степень ориентированности в материале.
		4 «хорошо»: алгоритм воспроизведён в полном объёме с единичными (не более двух) ошибками;

технологическую документацию, применяемую при ремонте, обслуживании и эксплуатации подвижного состава; 3.2 типовые технологические процессы на ремонт деталей и узлов подвижного состава.		хорошая степень ориентированности в материале.
		3 «удовлетворительно»: алгоритм воспроизведён в полном объёме с тремя и более ошибками; удовлетворительная степень ориентированности в материале.
		2 «неудовлетворительно»: алгоритм воспроизведён не в полном объёме и (или) с принципиальными ошибками; низкая степень или полное отсутствие ориентированности в материале.

Практическое задание (ПЗ) Вариант №5

Проверяемые результаты обучения:	Текст задания	Критерии оценки
ПО.1 оформления технологической документации; ПО.2 разработки технологических процессов на ремонт деталей, узлов; У.1 выбирать необходимую техническую и технологическую документацию 3.1 техническую и технологическую документацию, применяемую при ремонте, обслуживании и эксплуатации подвижного состава; 3.2 типовые технологические процессы на ремонт деталей и узлов подвижного состава.	Проверка и подбор поршневых колец	5 «отлично»: алгоритм воспроизведён в полном объёме без ошибок; высокая степень ориентированности в материале.
		4 «хорошо»: алгоритм воспроизведён в полном объёме с единичными (не более двух) ошибками; хорошая степень ориентированности в материале.
		3 «удовлетворительно»: алгоритм воспроизведён в полном объёме с тремя и более ошибками; удовлетворительная степень ориентированности в материале.
		2 «неудовлетворительно»: алгоритм воспроизведён не в полном объёме и (или) с принципиальными ошибками; низкая степень или полное отсутствие ориентированности в материале.

4.4 Задания по оценке освоения МДК.03.01 Разработка технологических процессов, технологической документации (по видам подвижного состава) (тепловозы и дизель-поезда) – дифференцированный зачёт

4.4.1 Задания для студента

Выполнение заданий дифференцированного зачёта направлено на проверку умений и знаний, наработанных по МДК.03.01 Разработка технологических процессов, технологической документации (по видам подвижного состава) (тепловозы и дизель-поезда) в 4 (6) семестре.

Место (время) выполнения задания: лаборатория Техническое обслуживание и ремонт подвижного состава

Максимальное время выполнения задания – 45 мин.

При выполнении задания вы можете воспользоваться: *плакатами*

Внимательно прочитайте и выполните задание.

Коды проверяемых результатов обучения: ПО.1, ПО.2, У.1, 3.1, 3.2

Часть А:

ТЕОРЕТИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ (ТЗ) ВАРИАНТ №1

Пройти тестирование

Инструкция:

Вы должны пройти тестирование по одному из вариантов тестовых заданий на проверку теоретических знаний по МДК.03.01 Разработка технологических процессов, технологической документации (по видам подвижного состава) (тепловозы и дизель-поезда)

Коды проверяемых результатов обучения: **3.1, 3.2**

Внимательно прочитайте задание к тесту, и выполните его в соответствии с требованиями.

При выполнении задания вы можете воспользоваться: *плакатами*

Время выполнения задания – 10 мин.

Текст задания: Вариант 1 (из 25).....

1 При ремонте ТПС на предприятиях локомотивного хозяйства широко применяется

А) сварка под слоем флюса

Б) точечная сварка

В) ручная сварка

Г) электродуговая сварка

2 Технологический процесс ремонта электрических машин можно разделить на несколько

А) позиций

Б) разделов

В) этапов

Г) рабочих смен

3 Техническое обслуживание тепловозов должно выполняться в соответствии с требованием следующего документа

А) Инструкция по движению поездов и маневровой работе

Б) Инструкция по сигнализации

В) Руководство по ТО и ТР

Г) Правила технической эксплуатации

4 Процессы изготовления изделий, составляющих программу выпуска – это есть

А) основные производственные процессы

Б) вспомогательные производственные процессы

В) обслуживающие производственные процессы

Г) технологические производственные процессы

5 Полная ревизия буксового узла производится

А) при подкатке колесных пар

Б) при обстукивании колес

В) при полном освидетельствовании колесных пар

Г) при выкатке колесных пар

6 Технологический процесс, выполняемый по рабочей технологической и конструкторской документации, называется

А) перспективным технологическим процессом

Б) маршрутно-операционным технологическим процессом

В) маршрутным технологическим процессом

Г) типовым технологическим процессом

7 Назовите шаблон, применяемый для контроля обточенной поверхности колеса

- А) абсолютный
- Б) максимальный
- В) штанген
- Г) специальный

8 Основой деятельности локомотивных депо и локомотиворемонтных заводов является

- А) производственный процесс
- Б) технологический процесс
- В) технический процесс
- Г) технический прогресс

9 Документ, предназначенный для описания технологической операции наплавки и разрабатывается для деталей, поверхность которых восстанавливается наплавкой

- А) маршрутная карта
- Б) сводная операционная карта
- В) операционная карта наплавки
- Г) карта эскизов

10 После заварки трещин ударную розетку усиливают путем установки

- А) вставок
- Б) накладок
- В) подкладок
- Г) приварок

Часть Б:

ПРАКТИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ (ПЗ) ВАРИАНТ №1

Инструкция:

Выполнение практической работы направлено на проверку умений и знаний, наработанных по МДК.03.01 Разработка технологических процессов, технической и

технологической документации (по видам подвижного состава) (тепловозы и дизель-поезда)

Коды проверяемых результатов обучения: **ПО.1, ПО.2, У.1**

Место (время) выполнения задания: лаборатория Техническое обслуживание и ремонт подвижного состава

Максимальное время выполнения задания – 35мин.

Текст задания: Заполнить конструкторско-техническую и технологическую документацию ремонта колёсной пары тепловоза:

- 1) карту технологического процесса дефектации;
- 2) карту технологического процесса ремонта

Часть А:

ТЕОРЕТИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ (ТЗ) ВАРИАНТ №2

Пройти тестирование

Инструкция:

Вы должны пройти тестирование по одному из вариантов тестовых заданий на проверку теоретических знаний по МДК.03.01 Разработка технологических процессов, технической и технологической документации (по видам подвижного состава) (тепловозы и дизель-поезда)

Коды проверяемых результатов обучения: **3.1, 3.2**

Внимательно прочитайте задание к тесту, и выполните его в соответствии с требованиями.

При выполнении задания вы можете воспользоваться: *плакатами*

Время выполнения задания – 10 мин.

Текст задания: Вариант 2 (из 25).....

1 Факторы вызывающие преждевременный износ оборудования тепловоза, которые могут привести к аварийным повреждениям

А) погодные условия, пыль, профиль пути

Б) постановка локомотива в большегрузный состав, применение рекуперативного торможения

В) нарушение установленных режимов вождения поездов, токовые перегрузки и разносное буксование колесных пар

Г) использование локомотива в качестве горочного

2 При механическом методе очистки используют

А) средства механического воздействия, а также силу струи сжатого воздуха, воды и пара

Б) инструмент

В) станок

Г) скребок

3 При текущем ремонте ТР-3

А) производится разборка тягового двигателя с выкаткой его из-под тепловоза

Б) осматривают основные узлы тяговых двигателей и вспомогательных машин

В) производится частичная разборка тягового двигателя без выкатки его из-под тепловоза

Г) производится смазка деталей электрического двигателя

4 Документ, содержащий описание приемов работы технологических процессов, правил эксплуатации средств оснащения, описание физических и химических явлений, возникающих при отдельных операциях

А) технологическая инструкция

Б) техническая инструкция

В) технические указания

Г) техническая ревизия

5 Поточно-конвейерный метод является усовершенствованной разновидностью

А) обезличенного метода

Б) индивидуального метода

В) стационарного метода

Г) поточного метода

6 Относительное положение составных частей изделия при сборке, характеризующееся соприкосновением их поверхностей с зазорами между ними, заданными в конструкторской документации

- А) сопрягаемая деталь
- Б) сопряжение
- В) сопрягаемая поверхность детали
- Г) неподвижное соединение

7 Должностное лицо устанавливающее сроки проведения мероприятий по подготовки ТПС к зимним условиям работы

- А) Начальник службы локомотивного хозяйства
- Б) Начальник дороги
- В) Главный инженер дороги
- Г) Начальник депо

8 Образование разъемных и неразъемных соединений составных частей

- А) сборочная единица
- Б) сборочная операция
- В) сопряжение
- Г) сборка

9 Долговечность покрытий на внутренних и наружных поверхностях кузовов тепловоза должна быть

- А) не менее 6 месяцев
- Б) не менее 9 лет
- В) не менее 1 года
- Г) не менее 3 месяцев

10 Вид износа деталей тепловоза связанный с уносом металла с рабочей поверхности электрических аппаратов в момент разрыва ими электрической цепи

- А) абразивный износ
- Б) осповидный износ
- В) термический износ
- Г) электроэрозионный износ

Часть Б:

ПРАКТИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ (ПЗ) ВАРИАНТ №2

Инструкция:

Выполнение практической работы направлено на проверку умений и знаний, наработанных по МДК.03.01 Разработка технологических процессов, технической и технологической документации (по видам подвижного состава) (тепловозы и дизель-поезда)

Коды проверяемых результатов обучения: **ПО.1, ПО.2, У.1**

Место (время) выполнения задания: лаборатория Техническое обслуживание и ремонт подвижного состава

Максимальное время выполнения задания – 35мин.

Текст задания: Заполнить конструкторско-техническую и технологическую документацию ремонта роликовый буксы:

- 1) карту технологического процесса дефектации;
- 2) карту технологического процесса ремонта.

Часть А:

ТЕОРЕТИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ (ТЗ) ВАРИАНТ №3

Пройти тестирование

Инструкция:

Вы должны пройти тестирование по одному из вариантов тестовых заданий на проверку теоретических знаний по МДК.03.01 Разработка технологических процессов, технической и технологической документации (по видам подвижного состава) (тепловозы и дизель-поезда)

Коды проверяемых результатов обучения: **3.1, 3.2**

Внимательно прочитайте задание к тесту, и выполните его в соответствии с требованиями.

При выполнении задания вы можете воспользоваться: *плакатами*

Время выполнения задания – 10 мин.

Текст задания: Вариант 3 (из 25).....

1 Назовите шаблон, применяемый для замера диаметра колеса

А) абсолютный

Б) штанген

В) скоба ДК

Г) специальный

2 Вид износа деталей тепловоза связанный с уносом металла с рабочей поверхности электрических аппаратов в момент разрыва ими электрической цепи

А) абразивный износ

Б) осповидный износ

В) термический износ

Г) электроэрозионный износ

3 Для регистрации замечаний, повреждений, отказов оборудования и деталей, выявленных в пути следования, записей о приемке и сдаче локомотива в процессе эксплуатации, о выполнении технических обслуживаний ТО-1, ТО-2 ведется журнал формы

А) ТУ-1

Б) ТУ-152

В) ТУ-918

Г) ТУ-156

4 Технологический процесс, характеризуемый единством содержания и последовательности большинства технологических операций и переходов для группы изделий с общими конструктивными признаками – это

А) типовой технологический процесс

Б) единый технологический процесс

В) маршрутный технологический процесс

Г) маршрутно-операционный технологический процесс

5 При ТР-1 и ТР-2 сопротивление изоляции цепей тяговых двигателей и вспомогательных машин в холодном состоянии должно быть

А) не более 1,5 МОм

Б) 3 МОм

В) не менее 1,5 МОм

Г) не менее 3 МОм

6 Часть технологической операции, выполняемая при неизменном закреплении обрабатываемых заготовок или сборочной единицы

А) установка

Б) позиция

В) обработка

Г) техническая операция

7 Долговечность покрытий на внутренних и наружных поверхностях кузовов тепловоза должна быть

А) не менее 6 месяцев

Б) не менее 9 лет

В) не менее 1 года

Г) не менее 3 месяцев

8 Фиксированное положение, занимаемое закрепленной обрабатываемой заготовкой совместно с приспособлением относительно инструмента или неподвижной части оборудования для выполнения определенной операции

А) позиция

Б) технологический переход

В) установка

Г) обработка

9 Документ, определяющий состав и комплектность технологических документов, необходимых для ремонта или изготовления изделия

А) технические указания

Б) техническая инструкция

В) ведомость технологических документов

Г) ведомость технических документов

10 Распрессовочное усилие при выпрессовки подшипника из подшипникового щита должно быть сосредоточено

- А) на торцовую поверхность наружного кольца
- Б) на сепаратор
- В) на ролики
- Г) не имеет значения

Часть Б:

ПРАКТИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ (ПЗ) ВАРИАНТ №3

Инструкция:

Выполнение практической работы направлено на проверку умений и знаний, наработанных по МДК.03.01 Разработка технологических процессов, технической и технологической документации (по видам подвижного состава) (тепловозы и дизель-поезда)

Коды проверяемых результатов обучения: **ПО.1, ПО.2, У.1**

Место (время) выполнения задания: лаборатория Техническое обслуживание и ремонт подвижного состава

Максимальное время выполнения задания – 35мин.

Текст задания: Заполнить конструкторско-техническую и технологическую документацию ремонта рессорного подвешивания:

- 1) карту технологического процесса дефектации;
- 2) карту технологического процесса ремонта.

Часть А:

ТЕОРЕТИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ (ТЗ) ВАРИАНТ №4

Пройти тестирование

Инструкция:

Вы должны пройти тестирование по одному из вариантов тестовых заданий на проверку теоретических знаний по МДК.03.01 Разработка технологических процессов, технической и технологической документации (по видам подвижного состава) (тепловозы и дизель-поезда)

Коды проверяемых результатов обучения: **3.1, 3.2**

Внимательно прочитайте задание к тесту, и выполните его в соответствии с требованиями.

При выполнении задания вы можете воспользоваться: *плакатами*

Время выполнения задания – 10 мин.

Текст задания: Вариант 4 (из 25).....

1Выправляют с применением стенов, домкратов, прессов и растяжек с предварительным местным подогревом деформированного участка

- А) изгибы балок рам
- Б) прогибы балок рам
- В) трещины балок рам
- Г) коррозию балок рам

2При ТО следует использовать средства технической диагностики оборудования локомотивов, рекомендованные

- А) Департаментом локомотивного хозяйства
- Б) Начальником дороги
- В) Начальником локомотивного депо
- Г) Бригадиром ремонтной бригады

3Число изделий определенного наименования, выпускаемого из ремонта в единицу времени есть

- А) такт выпуска
- Б) цикл выпуска
- В) ритм выпуска
- Г) цикл технологической операции

4Первое действие производимое при ремонте остова электродвигателя

- А) зачистите от забоин и заусенцев привалочные поверхности остова
- Б) смажьте отверстия под болты фиксатора, прижимов и валик шестерни проворота траверсы смазкой ВНИИ НП-232
- В) проверьте состояние резиновых втулок и надежность их посадки на кабелях и в отверстиях крышки остова
- Г) очистите остов и продуйте его сухим сжатым воздухом

5Изделие, составные части которого подлежат соединению между собой сочленением, сваркой, пайкой, клепкой

- А) деталь
- Б) сборочная единица
- В) сопрягаемая деталь
- Г) узел

6Относительное положение составных частей изделия при сборке, характеризующееся соприкосновением их поверхностей с зазорами между ними, заданными в конструкторской документации

- А) сопрягаемая деталь
- Б) сопряжение
- В) сопрягаемая поверхность детали
- Г) неподвижное соединение

7Маятниковое подвешивание с трещинами

- А) заваривают
- Б) ремонту не подлежат
- В) ремонтируют накладками
- Г) наплавляют

8Что из нижеперечисленных документов не входит в форму технологических документов общего назначения

- А) маршрутная карта
- Б) технологическая инструкция
- В) карта эскизов
- Г) карта дефектации

9Назовите шаблон, применяемый для контроля обточенной поверхности колеса

- А) абсолютный
- Б) максимальный
- В) штанген
- Г) специальный

10 Полная ревизия буксового узла производится

А) при подкатке колесных пар

Б) при обстукивании колес

В) при полном освидетельствовании колесных пар

Г) при выкатке колесных пар

Часть Б:

ПРАКТИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ (ПЗ) ВАРИАНТ №4

Инструкция:

Выполнение практической работы направлено на проверку умений и знаний, наработанных по МДК.03.01 Разработка технологических процессов, технической и технологической документации (по видам подвижного состава) (тепловозы и дизель-поезда)

Коды проверяемых результатов обучения: **ПО.1, ПО.2, У.1**

Место (время) выполнения задания: лаборатория Техническое обслуживание и ремонт подвижного состава

Максимальное время выполнения задания – 35мин.

Текст задания: Заполнить конструкторско-техническую и технологическую документацию ремонта тормозной рычажной передачи:

- 1) карту технологического процесса дефектации;
- 2) карту технологического процесса ремонта.

Часть А:

ТЕОРЕТИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ (ТЗ) ВАРИАНТ №5

Пройти тестирование

Инструкция:

Вы должны пройти тестирование по одному из вариантов тестовых заданий на проверку теоретических знаний по МДК.03.01 Разработка технологических процессов, технической и технологической документации (по видам подвижного состава) (тепловозы и дизель-поезда)

Коды проверяемых результатов обучения: **3.1, 3.2**

Внимательно прочитайте задание к тесту, и выполните его в соответствии с требованиями.

При выполнении задания вы можете воспользоваться: *плакатами*

Время выполнения задания – 10 мин.

Текст задания: Вариант 5 (из 25).....

1Сварочные и наплавочные работы на деталях тележек выполняют на специальных сварочных позициях, оборудованных

А) кантователями, электросварочным и газосварочным оборудованием

Б) электросварочным оборудованием

В) газосварочным оборудованием

Г) кантователями и сварочным оборудованием

2Соединение, в котором имеется возможность относительного перемещения составных частей изделия

А) разъемное соединение

Б) неразъемное соединение

В) подвижное соединение

Г) неподвижное соединение

3Монтаж электрического изделия или его составных частей, имеющих токоведущие элементы

А) сборка

Б) установка

В) электромонтаж

Г) диэлектромонтаж

4Назовите шаблон, применяемый для контроля обточенной поверхности колеса

А) абсолютный

Б) максимальный

В) штанген

Г) специальный

5Измерение проката, навара, ползуна, кольцевых выработок выполняют

А) абсолютным шаблоном

Б) толщиномером

В) штангенном

Г) шаблоном ВПГ

6В течении данного срока после приема на работу слесарь по ремонту ТПС должен пройти обучение по оказанию первой помощи пострадавшим при несчастных случаях

А) 7 дней

Б) 3 дней

В) не позднее одного месяца

Г) не позднее 10 дней

7После заварки трещин ударную розетку усиливают путем установки

А) вставок

Б) накладок

В) подкладок

Г) приварок

8Что из нижеперечисленных документов не входит в форму технологических документов специального назначения

А) карта технологического процесса ремонта

Б) ведомость технологических документов

В) карта дефектации

Г) операционная карта наплавки, сварки

9При текущем ремонте ТР-3

А) производится разборка тягового двигателя с выкаткой его из-под тепловоза

Б) осматривают основные узлы тяговых двигателей и вспомогательных машин

В) производится частичная разборка тягового двигателя без выкатки его из-под тепловоза

Г) производится смазка деталей электрического двигателя

10 Факторы вызывающие преждевременный износ оборудования тепловоза, которые могут привести к аварийным повреждениям

А) погодные условия, пыль, профиль пути

Б) постановка локомотива в большегрузный состав, применение рекуперативного торможения

В) нарушение установленных режимов вождения поездов, токовые перегрузки и разное буксование колесных пар

Г) использование локомотива в качестве горочного

Часть Б:

ПРАКТИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ (ПЗ) ВАРИАНТ №5

Инструкция:

Выполнение практической работы направлено на проверку умений и знаний, наработанных по МДК.03.01 Разработка технологических процессов, технической и технологической документации (по видам подвижного состава) (тепловозы и дизель-поезда)

Коды проверяемых результатов обучения: **ПО.1, ПО.2, У.1**

Место (время) выполнения задания: лаборатория Техническое обслуживание и ремонт подвижного состава

Максимальное время выполнения задания – 35мин.

Текст задания: Заполнить конструкторско-техническую и технологическую документацию ремонта колёсно-моторного блока и подвешивания тягового двигателя:

- 1) карту технологического процесса дефектации;
- 2) карту технологического процесса ремонта.

Часть А:

ТЕОРЕТИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ (ТЗ) ВАРИАНТ №6

Пройти тестирование

Инструкция:

Вы должны пройти тестирование по одному из вариантов тестовых заданий на проверку теоретических знаний по МДК.03.01 Разработка технологических процессов, технической и технологической документации (по видам подвижного состава) (тепловозы и дизель-поезда)

Коды проверяемых результатов обучения: **3.1, 3.2**

Внимательно прочитайте задание к тесту, и выполните его в соответствии с требованиями.

При выполнении задания вы можете воспользоваться: *плакатами*

Время выполнения задания – 10 мин.

Текст задания: Вариант 6 (из 25).....

1 Мероприятия проводимые при ТР-1 и ТР-2 касаемые электрических машин тепловоза

А) осматривают основные узлы тяговых двигателей и вспомогательных машин, проверяют их техническое состояние, при необходимости ремонтируют или заменяют их исправными, если обнаруженные дефекты не могут быть устранены без снятия электрических машин с электровоза

Б) осматривают основные узлы тяговых двигателей и токоприемников, проверяют их техническое состояние

В) смазывают детали электродвигателя, заменяют вентиляторы

Г) осматривают основные узлы тяговых двигателей и вентиляторов, проверяют их техническое состояние

2 Техническое обслуживание электровозов, тепловозов должно выполняться в соответствии с требованием следующего документа

А) Инструкция по движению поездов и маневровой работе

Б) Инструкция по сигнализации

В) Руководство по ТО и ТР

Г) Правила технической эксплуатации

3 Распрессовочное усилие при выпрессовки подшипника из подшипникового щита должно быть сосредоточено

А) на торцовую поверхность наружного кольца

Б) на сепаратор

В) на ролики

Г) не имеет значения

4 Технологическая операция установки и образования составных частей изделия

А) сборочная единица

Б) сборочная операция

В) монтаж

Г) демонтаж

5 Измерение проката, навара, ползуна, кольцевых выработок выполняют

А) абсолютным шаблоном

Б) толщиномером

В) штангенном

Г) шаблоном ВПГ

6 К технологическим документам, применяемым при ремонте изделий относятся графические и текстовые документы, которые отдельно или в совокупности определяют

А) технологический процесс ремонта или его составных частей

Б) технологический процесс ремонта

В) технологический процесс ремонта составных частей

Г) технологический процесс ремонта подвижного состава

7 Образование разъемных и неразъемных соединений составных частей

А) сборочная единица

Б) сборочная операция

В) сопряжение

Г) сборка

8 При ТР-1 и ТР-2 сопротивление изоляции цепей тяговых двигателей и вспомогательных машин в холодном состоянии должно быть

А) не более 1,5 МОм

Б) 3 МОм

В) не менее 1,5 МОм

Г) не менее 3 МОм

9 При наплавке детали в среде защитных газов применяется следующий газ

А) аргон или углекислый

Б) бутан

В) пропан

Г) азот

10 Интервал календарного времени периодически повторяющейся технологической операции независимо от числа одновременно ремонтируемых изделий называется

А) тактом выпуска

Б) циклом технологической операции

В) ритмом выпуска

Г) циклом выпуска

Часть Б:

ПРАКТИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ (ПЗ) ВАРИАНТ №6

Инструкция:

Выполнение практической работы направлено на проверку умений и знаний, наработанных по МДК.03.01 Разработка технологических процессов, технической и технологической документации (по видам подвижного состава) (тепловозы и дизель-поезда)

Коды проверяемых результатов обучения: **ПО.1, ПО.2, У.1**

Место (время) выполнения задания: лаборатория Техническое обслуживание и ремонт подвижного состава

Максимальное время выполнения задания – 35 мин.

Текст задания: Заполнить конструкторско-техническую и технологическую документацию ремонта рамы тележки тепловоза серии 2ТЭ116:

1) карту технологического процесса дефектации;

2) карту технологического процесса ремонта.

Часть А:

ТЕОРЕТИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ (ТЗ) ВАРИАНТ №7

Пройти тестирование

Инструкция:

Вы должны пройти тестирование по одному из вариантов тестовых заданий на проверку теоретических знаний по МДК.03.01 Разработка технологических процессов, технической и технологической документации (по видам подвижного состава) (тепловозы и дизель-поезда)

Коды проверяемых результатов обучения: **3.1, 3.2**

Внимательно прочитайте задание к тесту, и выполните его в соответствии с требованиями.

При выполнении задания вы можете воспользоваться: *плакатами*

Время выполнения задания – 10 мин.

Текст задания: Вариант 7 (из 25).....

1После определения объема ремонтных работ и заполнения дефектной ведомости детали и узлы компрессора направляют на соответствующие участки

- А) для ремонта
- Б) для дефектации
- В) для определения объема ремонта
- Г) для сборки

2Документ, содержащий описание технологического процесса ремонта и изготовления изделий, включающий контроль по операциям в технологической последовательности

- А) маршрутная карта (МК)
- Б) карта эскизов
- В) сводная операционная карта
- Г) карта дефектации

3Мероприятия проводимые при ТР-1 и ТР-2 касаемые электрических машин тепловоза

А) осматривают основные узлы тяговых двигателей и вспомогательных машин, проверяют их техническое состояние, при необходимости ремонтируют или заменяют их исправными, если обнаруженные дефекты не могут быть устранены без снятия электрических машин с электровоза

Б) осматривают основные узлы тяговых двигателей и токоприемников, проверяют их техническое состояние

В) смазывают детали электродвигателя, заменяют вентиляторы

Г) осматривают основные узлы тяговых двигателей и вентиляторов, проверяют их техническое состояние

4 Должностное лицо устанавливающее сроки проведения мероприятий по подготовки ТПС к зимним условиям работы

А) Начальник службы локомотивного хозяйства

Б) Начальник дороги

В) Главный инженер дороги

Г) Начальник депо

5 Промывку кузова тепловоза следует вести

А) на открытом воздухе в безветрянную погоду

Б) в закрытом помещении при температуре 35-40°C

В) в закрытом помещении при температуре 15-20°C

Г) не имеет значения

6 Заданное изменение формы размеров, чистоты поверхности или свойств заготовки при выполнении технологического процесса

А) установка

Б) обработка

В) позиция

Г) технологическая операция

7 При ремонте ТПС на предприятиях локомотивного хозяйства широко применяется

А) сварка под слоем флюса

Б) точечная сварка

В) ручная сварка

Г) электродуговая сварка

8 Технологический процесс, относящийся к изделиям одного наименования, типоразмера и испытания независимо от типа производства – это

А) типовой технологический процесс

Б) единый технологический процесс

В) маршрутный технологический процесс

Г) перспективный технологический процесс

9 Технологический процесс, выполняемый по документации, в которой содержание отдельных операций получается без указания переходов и режимов обработки, называется

А) перспективным технологическим процессом

Б) маршрутным технологическим процессом

В) маршрутно-операционным технологическим процессом

Г) типовым технологическим процессом

10 Первое действие производимое при ремонте остова электродвигателя

А) зачистите от забоин и заусенцев привалочные поверхности остова

Б) смажьте отверстия под болты фиксатора, прижимов и валик шестерни проворота траверсы смазкой ВНИИ НП-232

В) проверьте состояние резиновых втулок и надежность их посадки на кабелях и в отверстиях крышки остова

Г) очистите остов и продуйте его сухим сжатым воздухом

Часть Б:

ПРАКТИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ (ПЗ) ВАРИАНТ №7

Инструкция:

Выполнение практической работы направлено на проверку умений и знаний, наработанных по МДК.03.01 Разработка технологических процессов, технической и технологической документации (по видам подвижного состава) (тепловозы и дизель-поезда)

Коды проверяемых результатов обучения: **ПО.1, ПО.2, У.1**

Место (время) выполнения задания: лаборатория Техническое обслуживание и ремонт подвижного состава

Максимальное время выполнения задания – 35мин.

Текст задания: Заполнить конструкторско-техническую и технологическую документацию ремонта автосцепного устройства:

- 1) карту технологического процесса дефектации;
- 2) карту технологического процесса ремонта.

Часть А:

ТЕОРЕТИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ (ТЗ) ВАРИАНТ №8

Пройти тестирование

Инструкция:

Вы должны пройти тестирование по одному из вариантов тестовых заданий на проверку теоретических знаний по МДК.03.01 Разработка технологических процессов, технической и технологической документации (по видам подвижного состава) (тепловозы и дизель-поезда)

Коды проверяемых результатов обучения: **3.1, 3.2**

Внимательно прочитайте задание к тесту, и выполните его в соответствии с требованиями.

При выполнении задания вы можете воспользоваться: *плакатами*

Время выполнения задания – 10 мин.

Текст задания: Вариант 8 (из 25).....

1Для регистрации замечаний, повреждений, отказов оборудования и деталей, выявленных в пути следования, записей о приемке и сдаче локомотива в процессе эксплуатации, о выполнении технических обслуживаний ТО-1, ТО-2 ведется журнал формы

- А) ТУ-1
- Б) ТУ-152
- В) ТУ-918

Г) ТУ-156

2 Часть производственного процесса, отражающая действия работников, совокупность и способы применения соответствующих орудий производства для ремонта вагонов или отдельных деталей и узлов для восстановления их работоспособности – это есть

- А) основной процесс
- Б) технологический процесс
- В) технический процесс
- Г) производственный процесс

3 Ремонт боковых рам тележек заключается в восстановлении изношенных трущихся мест и

- А) наплавке допускаемых трещин
- Б) заварке и наплавке допускаемых трещин
- В) заварке допускаемых трещин
- Г) заварке трещин

4 Производственный процесс представляет собой систему

- А) основных процессов
- Б) вспомогательных процессов
- В) обслуживающих процессов
- Г) основных, вспомогательных и обслуживающих процессов

5 Долговечность покрытий на внутренних и наружных поверхностях кузовов тепловоза должна быть

- А) не менее 6 месяцев
- Б) не менее 9 лет
- В) не менее 1 года
- Г) не менее 3 месяцев

6 Вид износа деталей тепловоза связанный с уносом металла с рабочей поверхности электрических аппаратов в момент разрыва ими электрической цепи

- А) абразивный износ
- Б) осповидный износ

В) термический износ

Г) электроэрозионный износ

7 Совокупность взаимосвязанных действий людей и функций производства, необходимых орудий производства для получения готовой продукции – это есть

А) технологический процесс

Б) производственный процесс

В) технический процесс

Г) основной процесс

8 При механическом методе очистки используют

А) средства механического воздействия, а также силу струи сжатого воздуха, воды и пара

Б) инструмент

В) станок

Г) скребок

9 Документ, предназначенный для разработки технологического процесса ремонта локомотива, его узлов и деталей

А) сводная операционная карта

Б) карта технологического процесса ремонта

В) карта эскизов

Г) операционная карта наплавки

10 Выполняется с целью обточки профиля бандажей колесных пар

А) ТО-1

Б) ТО-2

В) ТО-3

Г) ТО-4

Часть Б:

ПРАКТИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ (ПЗ) ВАРИАНТ №8

Инструкция:

Выполнение практической работы направлено на проверку умений и знаний, наработанных по МДК.03.01 Разработка технологических процессов, технической и

технологической документации (по видам подвижного состава) (тепловозы и дизель-поезда)

Коды проверяемых результатов обучения: **ПО.1, ПО.2, У.1**

Место (время) выполнения задания: лаборатория Техническое обслуживание и ремонт подвижного состава

Максимальное время выполнения задания – 35мин.

Текст задания: Заполнить конструкторско-техническую и технологическую документацию ремонта кузова тепловоза серии 2ТЭ116:

- 1) карту технологического процесса дефектации;
- 2) карту технологического процесса ремонта.

Часть А:

ТЕОРЕТИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ (ТЗ) ВАРИАНТ №9

Пройти тестирование

Инструкция:

Вы должны пройти тестирование по одному из вариантов тестовых заданий на проверку теоретических знаний по МДК.03.01 Разработка технологических процессов, технической и технологической документации (по видам подвижного состава) (тепловозы и дизель-поезда)

Коды проверяемых результатов обучения: **3.1, 3.2**

Внимательно прочитайте задание к тесту, и выполните его в соответствии с требованиями.

При выполнении задания вы можете воспользоваться: *плакатами*

Время выполнения задания – 10 мин.

Текст задания: Вариант 9 (из 25).....

1 Документ, служащий для разработки технологического процесса дефектации детали или сборочной единицы, определения дефектов, описания выполняемых работ

А) сводная операционная карта

- Б) карта технологического процесса ремонта
- В) карта технологического процесса дефектации
- Г) карта эскизов

2 Сварочные и наплавочные работы на деталях тележек выполняют на специальных сварочных позициях, оборудованных

- А) кантователями, электросварочным и газосварочным оборудованием
- Б) электросварочным оборудованием
- В) газосварочным оборудованием
- Г) кантователями и сварочным оборудованием

3 Технологический процесс, выполняемый по рабочей технологической и конструкторской документации, называется

- А) перспективным технологическим процессом
- Б) маршрутно-операционным технологическим процессом
- В) маршрутным технологическим процессом
- Г) типовым технологическим процессом

4 Назовите шаблон, применяемый для замера диаметра колеса

- А) абсолютный
- Б) штанген
- В) скоба ДК
- Г) специальный

5 Технологический процесс, характеризующийся единством содержания и последовательности большинства технологических операций и переходов для группы изделий с общими конструктивными признаками – это

- А) типовой технологический процесс
- Б) единый технологический процесс
- В) маршрутный технологический процесс
- Г) маршрутно-операционный технологический процесс

6 Процессы изготовления изделий, составляющих программу выпуска – это

- А) основные производственные процессы

- Б) вспомогательные производственные процессы
- В) обслуживающие производственные процессы
- Г) технологические производственные процессы

7Промывку кузова тепловоза следует вести

- А) на открытом воздухе в безветрянную погоду
- Б) в закрытом помещении при температуре 35-40°С
- В) в закрытом помещении при температуре 15-20°С
- Г) не имеет значения

8При ТО следует использовать средства технической диагностики оборудования локомотивов, рекомендованные

- А) Департаментом локомотивного хозяйства
- Б) Начальником дороги
- В) Начальником локомотивного депо
- Г) Бригадиром ремонтной бригады

9Правку корпуса автосцепки выполняют с предварительным нагревом до температуры

- А) 600-650° С
- Б) 700-750° С
- В) 800-850° С
- Г) 900-950° С

10Факторы вызывающие преждевременный износ оборудования тепловоза, которые могут привести к аварийным повреждениям

- А) погодные условия, пыль, профиль пути
- Б) постановка локомотива в большегрузный состав, применение рекуперативного торможения
- В) нарушение установленных режимов вождения поездов, токовые перегрузки и разное буксование колесных пар
- Г) использование локомотива в качестве горочного

Часть Б:

ПРАКТИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ (ПЗ) ВАРИАНТ №9

Инструкция:

Выполнение практической работы направлено на проверку умений и знаний, наработанных по МДК.03.01 Разработка технологических процессов, технической и технологической документации (по видам подвижного состава) (тепловозы и дизель-поезда)

Коды проверяемых результатов обучения: **ПО.1, ПО.2, У.1**

Место (время) выполнения задания: лаборатория Техническое обслуживание и ремонт подвижного состава

Максимальное время выполнения задания – 35мин.

Текст задания: Заполнить конструкторско-техническую и технологическую документацию ремонта остовов и полюсов тягового генератора:

- 1) карту технологического процесса дефектации;
- 2) карту технологического процесса ремонта.

Часть А:

ТЕОРЕТИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ (ТЗ) ВАРИАНТ №10

Пройти тестирование

Инструкция:

Вы должны пройти тестирование по одному из вариантов тестовых заданий на проверку теоретических знаний по МДК.03.01 Разработка технологических процессов, технической и технологической документации (по видам подвижного состава) (тепловозы и дизель-поезда)

Коды проверяемых результатов обучения: **3.1, 3.2**

Внимательно прочитайте задание к тесту, и выполните его в соответствии с требованиями.

При выполнении задания вы можете воспользоваться: *плакатами*

Время выполнения задания – 10 мин.

Текст задания: Вариант 10 (из 25).....

1 Часть технологической операции, выполняемая при неизменном закреплении обрабатываемых заготовок или сборочной единицы

- А) установка
- Б) позиция
- В) обработка
- Г) техническая операция

2 При наплавке детали в среде защитных газов применяется следующий газ

- А) аргон или углекислый
- Б) бутан
- В) пропан
- Г) азот

3 Вид износа деталей не связанный с трением

- А) осповидный
- Б) окислительный
- В) термический
- Г) абразивный

4 Фиксированное положение, занимаемое закрепленной обрабатываемой заготовкой совместно с приспособлением относительно инструмента или неподвижной части оборудования для выполнения определенной операции

- А) позиция
- Б) технологический переход
- В) установка
- Г) обработка

5 Полная ревизия буксового узла производится

- А) при подкатке колесных пар
- Б) при обстукивании колес
- В) при полном освидетельствовании колесных пар
- Г) при выкатке колесных пар

6 Документ, содержащий описание операций, выполняемых в технологической последовательности одного вида ремонта с указанием вида переходов, режимов обработки и средств технологического оснащения

- А) сводная операционная карта
- Б) операционная карта наплавки
- В) маршрутная карта
- Г) карта технологического процесса ремонта

7 Выполняется с целью обточки профиля бандажей колесных пар

- А) ТО-1
- Б) ТО-2
- В) ТО-3
- Г) ТО-4

8 Число изделий определенного наименования, выпускаемого из ремонта в единицу времени есть

- А) такт выпуска
- Б) цикл выпуска
- В) ритм выпуска
- Г) цикл технологической операции

9 Долговечность покрытий на внутренних и наружных поверхностях кузовов тепловоза должна быть

- А) не менее 6 месяцев
- Б) не менее 9 лет
- В) не менее 1 года
- Г) не менее 3 месяцев

10 В течении данного срока после приема на работу слесарь по ремонту ТПС должен пройти обучение по оказанию первой помощи пострадавшим при несчастных случаях

- А) 7 дней
- Б) 3 дней
- В) не позднее одного месяца

Г) не позднее 10 дней

Часть Б:

ПРАКТИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ (ПЗ) ВАРИАНТ №10

Инструкция:

Выполнение практической работы направлено на проверку умений и знаний, наработанных по МДК.03.01 Разработка технологических процессов, технической и технологической документации (по видам подвижного состава) (тепловозы и дизель-поезда)

Коды проверяемых результатов обучения: **ПО.1, ПО.2, У.1**

Место (время) выполнения задания: лаборатория Техническое обслуживание и ремонт подвижного состава

Максимальное время выполнения задания – 35мин.

Текст задания: Заполнить конструкторско-техническую и технологическую документацию ремонта щёткодержателей:

- 1) карту технологического процесса дефектации;
- 2) карту технологического процесса ремонта.

Часть А:

ТЕОРЕТИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ (ТЗ) ВАРИАНТ №11

Пройти тестирование

Инструкция:

Вы должны пройти тестирование по одному из вариантов тестовых заданий на проверку теоретических знаний по МДК.03.01 Разработка технологических процессов, технической и технологической документации (по видам подвижного состава) (тепловозы и дизель-поезда)

Коды проверяемых результатов обучения: **3.1, 3.2**

Внимательно прочитайте задание к тесту, и выполните его в соответствии с требованиями.

При выполнении задания вы можете воспользоваться: *плакатами*

Время выполнения задания – 10 мин.

Текст задания: Вариант 11 (из 25).....

1Изделие, составные части которого подлежат соединению между собой сочленением, сваркой, пайкой, клепкой

- А) деталь
- Б) сборочная единица
- В) сопрягаемая деталь
- Г) узел

2Предназначено для контроля технического состояния узлов и систем локомотива в целях предупреждения отказов в эксплуатации

- А) ТО-1
- Б) ТО-2
- В) ТО-3
- Г) ТО-4

3Относительное положение составных частей изделия при сборке, характеризующееся соприкосновением их поверхностей с зазорами между ними, заданными в конструкторской документации

- А) сопрягаемая деталь
- Б) сопряжение
- В) сопрягаемая поверхность детали
- Г) неподвижное соединение

4Факторы вызывающие преждевременный износ оборудования тепловоза, которые могут привести к аварийным повреждениям

- А) погодные условия, пыль, профиль пути
- Б) постановка локомотива в большегрузный состав, применение рекуперативного торможения
- В) нарушение установленных режимов вождения поездов, токовые перегрузки и разное буксование колесных пар
- Г) использование локомотива в качестве горочного

5 Документ, предназначенный для описания технологической операции наплавки и разрабатывается для деталей, поверхность которых восстанавливается наплавкой

- А) маршрутная карта
- Б) сводная операционная карта
- В) операционная карта наплавки
- Г) карта эскизов

6 При текущем ремонте ТР-3

- А) производится разборка тягового двигателя с выкаткой его из-под тепловоза
- Б) осматривают основные узлы тяговых двигателей и вспомогательных машин
- В) производится частичная разборка тягового двигателя без выкатки его из-под тепловоза

Г) производится смазка деталей электрического двигателя

7 Назовите шаблон, применяемый для контроля обточенной поверхности колеса

- А) абсолютный
- Б) максимальный
- В) штанген
- Г) специальный

8 Соединение, в котором имеется возможность относительного перемещения составных частей изделия

- А) разъемное соединение
- Б) неразъемное соединение
- В) подвижное соединение
- Г) неподвижное соединение

9 Вид износа деталей тепловоза связанный с уносом металла с рабочей поверхности электрических аппаратов в момент разрыва ими электрической цепи

- А) абразивный износ
- Б) осповидный износ
- В) термический износ

Г) электроэрозионный износ

10К технологическим документам, применяемым при ремонте изделий относятся графические и текстовые документы, которые отдельно или в совокупности определяют

А) технологический процесс ремонта или его составных частей

Б) технологический процесс ремонта

В) технологический процесс ремонта составных частей

Г) технологический процесс ремонта подвижного состава

Часть Б:

ПРАКТИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ (ПЗ) ВАРИАНТ №11

Инструкция:

Выполнение практической работы направлено на проверку умений и знаний, наработанных по МДК.03.01 Разработка технологических процессов, технической и технологической документации (по видам подвижного состава) (тепловозы и дизель-поезда)

Коды проверяемых результатов обучения: **ПО.1, ПО.2, У.1**

Место (время) выполнения задания: лаборатория Техническое обслуживание и ремонт подвижного состава

Максимальное время выполнения задания – 35мин.

Текст задания: Заполнить конструкторско-техническую и технологическую документацию ремонта якоря тягового двигателя:

1) карту технологического процесса дефектации;

2) карту технологического процесса ремонта.

Часть А:

ТЕОРЕТИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ (ТЗ) ВАРИАНТ №12

Пройти тестирование

Инструкция:

Вы должны пройти тестирование по одному из вариантов тестовых заданий на проверку теоретических знаний по МДК.03.01 Разработка технологических процессов, технической и технологической документации (по видам подвижного состава) (тепловозы и дизель-поезда)

Коды проверяемых результатов обучения: **3.1, 3.2**

Внимательно прочитайте задание к тесту, и выполните его в соответствии с требованиями.

При выполнении задания вы можете воспользоваться: *плакатами*

Время выполнения задания – 10 мин.

Текст задания: Вариант 12 (из 25).....

1 При наплавке детали в среде защитных газов применяется следующий газ

- А) аргон или углекислый
- Б) бутан
- В) пропан
- Г) азот

2 Документ, содержащий описание технологического процесса ремонта и изготовления изделий, включающий контроль по операциям в технологической последовательности

- А) маршрутная карта (МК)
- Б) карта эскизов
- В) сводная операционная карта
- Г) карта дефектации

3 Мероприятия проводимые при ТР-1 и ТР-2 касаемые электрических машин тепловоза

А) осматривают основные узлы тяговых двигателей и вспомогательных машин, проверяют их техническое состояние, при необходимости ремонтируют или заменяют их исправными, если обнаруженные дефекты не могут быть устранены без снятия электрических машин с электровоза

Б) осматривают основные узлы тяговых двигателей и токоприемников, проверяют их техническое состояние

В) смазывают детали электродвигателя, заменяют вентиляторы

Г) осматривают основные узлы тяговых двигателей и вентиляторов, проверяют их техническое состояние

4Соединение, разборка которого происходит без нарушения целостности составных частей изделия

А) разъемное соединение

Б) неразъемное соединение

В) подвижное соединение

Г) неподвижное соединение

5Изделие, изготовленное из однородного по наименованию и марке материала без применения сборочных операций

А) деталь

Б) сборочная единица

В) узел

Г) сопрягаемая деталь

6Назовите шаблон, применяемый для контроля обточенной поверхности колеса

А) абсолютный

Б) максимальный

В) штанген

Г) специальный

7Графическое изображение в виде условных обозначений последовательности сборки изделия или его составной части

А) схема сборки изделия

Б) монтаж

В) схема изделия

Г) схема монтажа

8Факторы вызывающие преждевременный износ оборудования тепловоза, которые могут привести к аварийным повреждениям

А) погодные условия, пыль, профиль пути

Б) постановка локомотива в большегрузный состав, применение рекуперативного торможения

В) нарушение установленных режимов вождения поездов, токовые перегрузки и разносное буксование колесных пар

Г) использование локомотива в качестве горочного

9 Документ, содержащий описание приемов работы технологических процессов, правил эксплуатации средств оснащения, описание физических и химических явлений, возникающих при отдельных операциях

А) технологическая инструкция

Б) техническая инструкция

В) технические указания

Г) техническая ревизия

10 Выполняется с целью обточки профиля бандажей колесных пар

А) ТО-1

Б) ТО-2

В) ТО-3

Г) ТО-4

Часть Б:

ПРАКТИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ (ПЗ) ВАРИАНТ №12

Инструкция:

Выполнение практической работы направлено на проверку умений и знаний, наработанных по МДК.03.01 Разработка технологических процессов, технической и технологической документации (по видам подвижного состава) (тепловозы и дизель-поезда)

Коды проверяемых результатов обучения: **ПО.1, ПО.2, У.1**

Место (время) выполнения задания: лаборатория Техническое обслуживание и ремонт подвижного состава

Максимальное время выполнения задания – 35мин.

Текст задания: Заполнить конструкторско-техническую и технологическую документацию ремонта блока и рамы дизеля:

- 1) карту технологического процесса дефектации;
- 2) карту технологического процесса ремонта.

Часть А:

ТЕОРЕТИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ (ТЗ) ВАРИАНТ №13

Пройти тестирование

Инструкция:

Вы должны пройти тестирование по одному из вариантов тестовых заданий на проверку теоретических знаний по МДК.03.01 Разработка технологических процессов, технической и технологической документации (по видам подвижного состава) (тепловозы и дизель-поезда)

Коды проверяемых результатов обучения: **3.1, 3.2**

Внимательно прочитайте задание к тесту, и выполните его в соответствии с требованиями.

При выполнении задания вы можете воспользоваться: *плакатами*

Время выполнения задания – 10 мин.

Текст задания: Вариант 13 (из 25).....

1 При ремонте ТПС на предприятиях локомотивного хозяйства широко применяется

- А) сварка под слоем флюса
- Б) точечная сварка
- В) ручная сварка
- Г) электродуговая сварка

2 Интервал времени, через который периодически производится выпуск из ремонта изделий определенного наименования

- А) такт выпуска
- Б) цикл выпуска
- В) ритм выпуска

Г) цикл технологической операции

3 Распрессовочное усилие при выпрессовке подшипника из подшипникового щита должно быть сосредоточено

А) на торцовую поверхность наружного кольца

Б) на сепаратор

В) на ролики

Г) не имеет значения

4 Назовите законченную часть технологической операции

А) позиция

Б) переход позиции

В) технологический переход

Г) технический переход

5 Вид износа деталей тепловоза связанный с уносом металла с рабочей поверхности электрических аппаратов в момент разрыва ими электрической цепи

А) абразивный износ

Б) осповидный износ

В) термический износ

Г) электроэрозионный износ

6 Назовите законченную часть технологического процесса, выполняемую на одном рабочем месте

А) обработка

Б) позиция

В) технологическая операция

Г) технологический переход

7 Измерение проката, навара, ползуна, кольцевых выработок выполняют

А) абсолютным шаблоном

Б) толщиномером

В) штангенном

Г) шаблоном ВПГ

8 Документ, предназначенный для разработки технологического процесса ремонта ЭПС, его узлов и деталей

- А) сводная операционная карта
- Б) карта технологического процесса ремонта
- В) карта эскизов
- Г) операционная карта наплавки

9 Документ, определяющий состав и комплектность технологических документов, необходимых для ремонта или изготовления изделия

- А) технические указания
- Б) техническая инструкция
- В) ведомость технологических документов
- Г) ведомость технических документов

10 При ТР-1 и ТР-2 сопротивление изоляции цепей тяговых двигателей и вспомогательных машин в холодном состоянии должно быть

- А) не более 1,5 МОм
- Б) 3 МОм
- В) не менее 1,5 МОм
- Г) не менее 3 МОм

Часть Б:

ПРАКТИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ (ПЗ) ВАРИАНТ №13

Инструкция:

Выполнение практической работы направлено на проверку умений и знаний, наработанных по МДК.03.01 Разработка технологических процессов, технической и технологической документации (по видам подвижного состава) (тепловозы и дизель-поезда)

Коды проверяемых результатов обучения: **ПО.1, ПО.2, У.1**

Место (время) выполнения задания: лаборатория Техническое обслуживание и ремонт подвижного состава

Максимальное время выполнения задания – 35 мин.

Текст задания: Заполнить конструкторско-техническую и технологическую документацию ремонта аккумуляторной батареи:

- 1) карту технологического процесса дефектации;
- 2) карту технологического процесса ремонта.

Часть А:

ТЕОРЕТИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ (ТЗ) ВАРИАНТ №14

Пройти тестирование

Инструкция:

Вы должны пройти тестирование по одному из вариантов тестовых заданий на проверку теоретических знаний по МДК.03.01 Разработка технологических процессов, технической и технологической документации (по видам подвижного состава) (тепловозы и дизель-поезда)

Коды проверяемых результатов обучения: **3.1, 3.2**

Внимательно прочитайте задание к тесту, и выполните его в соответствии с требованиями.

При выполнении задания вы можете воспользоваться: *плакатами*

Время выполнения задания – 10 мин.

Текст задания: Вариант 14 (из 25).....

1 Технологический процесс, выполняемый по документации, в которой содержание операции излагается без указания переходов и режимов обработки – это

- А) единый технологический процесс
- Б) перспективный технологический процесс
- В) маршрутно-операционный технологический процесс
- Г) маршрутный технологический процесс

2 Вид износа деталей не связанный с трением

- А) осповидный
- Б) окислительный
- В) термический
- Г) абразивный

3Что из нижеперечисленных документов не входит в форму технологических документов общего назначения

- А) маршрутная карта
- Б) технологическая инструкция
- В) карта эскизов
- Г) карта дефектации

4При наплавке детали в среде защитных газов применяется следующий газ

- А) аргон или углекислый
- Б) бутан
- В) пропан
- Г) азот

5Оптимальная последовательность выполнения ремонтных операций и испытаний, предусмотренная соответствующей документацией и обусловленная фактическим техническим состоянием объекта также называется

- А) процессом изготовления изделий
- Б) основным производством
- В) технологическим процессом
- Г) вспомогательным процессом

6Назовите шаблон, применяемый для замера диаметра колеса

- А) абсолютный
- Б) штанген
- В) скоба ДК
- Г) специальный

7Документ, служащий для разработки технологического процесса дефектации детали или сборочной единицы, определения дефектов, описания выполняемых работ

- А) сводная операционная карта
- Б) карта технологического процесса ремонта
- В) карта технологического процесса дефектации
- Г) карта эскизов

8Первое действие производимое при ремонте остова электродвигателя

А) зачистите от забоин и заусенцев привалочные поверхности остова

Б) смажьте отверстия под болты фиксатора, прижимов и валик шестерни проворота траверсы смазкой ВНИИ НП-232

В) проверьте состояние резиновых втулок и надежность их посадки на кабелях и в отверстиях крышки остова

Г) очистите остов и продуйте его сухим сжатым воздухом

9В результате системы необходимых процессов исходный материал превращается

А) в готовые детали

Б) в готовые изделия

В) в готовые узлы

Г) в готовые рессоры

10При механическом методе очистки используют

А) средства механического воздействия, а также силу струи сжатого воздуха, воды и пара

Б) инструмент

В) станок

Г) скребок

Часть Б:

ПРАКТИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ (ПЗ) ВАРИАНТ №14

Инструкция:

Выполнение практической работы направлено на проверку умений и знаний, наработанных по МДК.03.01 Разработка технологических процессов, технической и технологической документации (по видам подвижного состава) (тепловозы и дизель-поезда)

Коды проверяемых результатов обучения: **ПО.1, ПО.2, У.1**

Место (время) выполнения задания: лаборатория Техническое обслуживание и ремонт подвижного состава

Максимальное время выполнения задания – 35мин.

Текст задания: Заполнить конструкторско-техническую и технологическую документацию ремонта электропневматического контактора:

- 1) карту технологического процесса дефектации;
- 2) карту технологического процесса ремонта.

Часть А:

ТЕОРЕТИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ (ТЗ) ВАРИАНТ №15

Пройти тестирование

Инструкция:

Вы должны пройти тестирование по одному из вариантов тестовых заданий на проверку теоретических знаний по МДК.03.01 Разработка технологических процессов, технической и технологической документации (по видам подвижного состава) (тепловозы и дизель-поезда)

Коды проверяемых результатов обучения: **3.1, 3.2**

Внимательно прочитайте задание к тесту, и выполните его в соответствии с требованиями.

При выполнении задания вы можете воспользоваться: *плакатами*

Время выполнения задания – 10 мин.

Текст задания: Вариант 15 (из 25).....

1 Факторы вызывающие преждевременный износ оборудования тепловоза, которые могут привести к аварийным повреждениям

А) погодные условия, пыль, профиль пути

Б) постановка локомотива в большегрузный состав, применение рекуперативного торможения

В) нарушение установленных режимов вождения поездов, токовые перегрузки и разное буксование колесных пар

Г) использование локомотива в качестве горочного

2 Что из нижеперечисленных документов не входит в форму технологических документов специального назначения

А) карта технологического процесса ремонта

Б) ведомость технологических документов

В) карта дефектации

Г) операционная карта наплавки, сварки

3Основой деятельности локомотивных депо и локомотиворемонтных заводов является

А) производственный процесс

Б) технологический процесс

В) технический процесс

Г) технический прогресс

4При текущем ремонте ТР-3

А) производится разборка тягового двигателя с выкаткой его из-под тепловоза

Б) осматривают основные узлы тяговых двигателей и вспомогательных машин

В) производится частичная разборка тягового двигателя без выкатки его из-под тепловоза

Г) производится смазка деталей электрического двигателя

5Документ, содержащий описание операций, выполняемых в технологической последовательности одного вида ремонта с указанием вида переходов, режимов обработки и средств технологического оснащения

А) сводная операционная карта

Б) операционная карта наплавки

В) маршрутная карта

Г) карта технологического процесса ремонта

6Предназначено для контроля технического состояния узлов и систем локомотива в целях предупреждения отказов в эксплуатации

А) ТО-1

Б) ТО-2

В) ТО-3

Г) ТО-4

7Полная ревизия буксового узла производится

- А) при подкатке колесных пар
- Б) при обстукивании колес
- В) при полном освидетельствовании колесных пар
- Г) при выкатке колесных пар

8 Процессы изготовления изделий, составляющих программу выпуска – это есть

- А) основные производственные процессы
- Б) вспомогательные производственные процессы
- В) обслуживающие производственные процессы
- Г) технологические производственные процессы

9 Технологический процесс ремонта электрических машин можно разделить на несколько

- А) позиций
- Б) разделов
- В) этапов
- Г) рабочих смен

10 Технологический процесс, выполняемый по документации, в которой содержание отдельных операций получается без указания переходов и режимов обработки, называется

- А) перспективным технологическим процессом
- Б) маршрутным технологическим процессом
- В) маршрутно-операционным технологическим процессом
- Г) типовым технологическим процессом

Часть Б:

ПРАКТИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ (ПЗ) ВАРИАНТ №15

Инструкция:

Выполнение практической работы направлено на проверку умений и знаний, наработанных по МДК.03.01 Разработка технологических процессов, технической и технологической документации (по видам подвижного состава) (тепловозы и дизель-поезда)

Коды проверяемых результатов обучения: **ПО.1, ПО.2, У.1**

Место (время) выполнения задания: лаборатория Техническое обслуживание и ремонт подвижного состава

Максимальное время выполнения задания – 35мин.

Текст задания: Заполнить конструкторско-техническую и технологическую документацию ремонта электромагнитного контактора:

- 1) карту технологического процесса дефектации;
- 2) карту технологического процесса ремонта.

Часть А:

ТЕОРЕТИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ (ТЗ) ВАРИАНТ №16

Пройти тестирование

Инструкция:

Вы должны пройти тестирование по одному из вариантов тестовых заданий на проверку теоретических знаний по МДК.03.01 Разработка технологических процессов, технической и технологической документации (по видам подвижного состава) (тепловозы и дизель-поезда)

Коды проверяемых результатов обучения: **3.1, 3.2**

Внимательно прочитайте задание к тесту, и выполните его в соответствии с требованиями.

При выполнении задания вы можете воспользоваться: *плакатами*

Время выполнения задания – 10 мин.

Текст задания: Вариант 16 (из 25).....

1 Назовите законченную часть технологического процесса, выполняемую на одном рабочем месте

- А) обработка
- Б) позиция
- В) технологическая операция
- Г) технологический переход

2 Полная ревизия буксового узла производится

- А) при подкатке колесных пар
- Б) при обстукивании колес
- В) при полном освидетельствовании колесных пар
- Г) при выкатке колесных пар

3 Вид износа деталей не связанный с трением

- А) осповидный
- Б) окислительный
- В) термический
- Г) абразивный

4 Фиксированное положение, занимаемое закрепленной обрабатываемой заготовкой совместно с приспособлением относительно инструмента или неподвижной части оборудования для выполнения определенной операции

- А) позиция
- Б) технологический переход
- В) установка
- Г) обработка

5 Ремонт боковых рам тележек заключается в восстановлении изношенных трущихся мест и

- А) наплавке допускаемых трещин
- Б) заварке и наплавке допускаемых трещин
- В) заварке допускаемых трещин
- Г) заварке трещин

6 Техническое обслуживание электровозов, тепловозов должно выполняться в соответствии с требованием следующего документа

- А) Инструкция по движению поездов и маневровой работе
- Б) Инструкция по сигнализации
- В) Руководство по ТО и ТР
- Г) Правила технической эксплуатации

7) Выправляют с применением стенов, домкратов, прессов и растяжек с предварительным местным подогревом деформированного участка

- А) изгибы балок рам
- Б) прогибы балок рам
- В) трещины балок рам
- Г) коррозию балок рам

8) Документ, предназначенный для описания технологической операции наплавки и разрабатывается для деталей, поверхность которых восстанавливается наплавкой

- А) маршрутная карта
- Б) сводная операционная карта
- В) операционная карта наплавки
- Г) карта эскизов

9) Вид износа деталей тепловоза связанный с уносом металла с рабочей поверхности электрических аппаратов в момент разрыва ими электрической цепи

- А) абразивный износ
- Б) осповидный износ
- В) термический износ
- Г) электроэрозионный износ

10) Мероприятия проводимые при ТР-1 и ТР-2 касаемые электрических машин тепловоза

А) осматривают основные узлы тяговых двигателей и вспомогательных машин, проверяют их техническое состояние, при необходимости ремонтируют или заменяют их исправными, если обнаруженные дефекты не могут быть устранены без снятия электрических машин с электровоза

Б) осматривают основные узлы тяговых двигателей и токоприемников, проверяют их техническое состояние

В) смазывают детали электродвигателя, заменяют вентиляторы

Г) осматривают основные узлы тяговых двигателей и вентиляторов, проверяют их техническое состояние

Часть Б:

ПРАКТИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ (ПЗ) ВАРИАНТ №16

Инструкция:

Выполнение практической работы направлено на проверку умений и знаний, наработанных по МДК.03.01 Разработка технологических процессов, технической и технологической документации (по видам подвижного состава) (тепловозы и дизель-поезда)

Коды проверяемых результатов обучения: **ПО.1, ПО.2, У.1**

Место (время) выполнения задания: лаборатория Техническое обслуживание и ремонт подвижного состава

Максимальное время выполнения задания – 35мин.

Текст задания: Заполнить конструкторско-техническую и технологическую документацию ремонта реверсора:

- 1) карту технологического процесса дефектации;
- 2) карту технологического процесса ремонта.

Часть А:

ТЕОРЕТИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ (ТЗ) ВАРИАНТ №17

Пройти тестирование

Инструкция:

Вы должны пройти тестирование по одному из вариантов тестовых заданий на проверку теоретических знаний по МДК.03.01 Разработка технологических процессов, технической и технологической документации (по видам подвижного состава) (тепловозы и дизель-поезда)

Коды проверяемых результатов обучения: **3.1, 3.2**

Внимательно прочитайте задание к тесту, и выполните его в соответствии с требованиями.

При выполнении задания вы можете воспользоваться: *плакатами*

Время выполнения задания – 10 мин.

Текст задания: Вариант 17 (из 25).....

1 Назовите шаблон, применяемый для контроля обточенной поверхности колеса

- А) абсолютный
- Б) максимальный
- В) штанген
- Г) специальный

2 Должностное лицо устанавливающее сроки проведения мероприятий по подготовки ТПС к зимним условиям работы

- А) Начальник службы локомотивного хозяйства
- Б) Начальник дороги
- В) Главный инженер дороги
- Г) Начальник депо

3 Выправляют с применением стенов, домкратов, пресов и растяжек с предварительным местным подогревом деформированного участка

- А) изгибы балок рам
- Б) прогибы балок рам
- В) трещины балок рам
- Г) коррозию балок рам

4 Образование разъемных и неразъемных соединений составных частей

- А) сборочная единица
- Б) сборочная операция
- В) сопряжение
- Г) сборка

5 Вид износа деталей тепловоза связанный с уносом металла с рабочей поверхности электрических аппаратов в момент разрыва ими электрической цепи

- А) абразивный износ
- Б) осповидный износ
- В) термический износ
- Г) электроэрозионный износ

6Графическое изображение в виде условных обозначений последовательности сборки изделия или его составной части

- А) схема сборки изделия
- Б) монтаж
- В) схема изделия
- Г) схема монтажа

7Соединение, в котором имеется возможность относительного перемещения составных частей изделия

- А) разъемное соединение
- Б) неразъемное соединение
- В) подвижное соединение
- Г) неподвижное соединение

8Выполняется с целью обточки профиля бандажей колесных пар

- А) ТО-1
- Б) ТО-2
- В) ТО-3
- Г) ТО-4

9Документ, содержащий описание приемов работы технологических процессов, правил эксплуатации средств оснащения, описание физических и химических явлений, возникающих при отдельных операциях

- А) технологическая инструкция
- Б) техническая инструкция
- В) технические указания
- Г) техническая ревизия

10При ТР-1 и ТР-2 сопротивление изоляции цепей тяговых двигателей и вспомогательных машин в холодном состоянии должно быть

- А) не более 1,5 МОм
- Б) 3 МОм
- В) не менее 1,5 МОм
- Г) не менее 3 МОм

Часть Б:

ПРАКТИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ (ПЗ) ВАРИАНТ №17

Инструкция:

Выполнение практической работы направлено на проверку умений и знаний, наработанных по МДК.03.01 Разработка технологических процессов, технической и технологической документации (по видам подвижного состава) (тепловозы и дизель-поезда)

Коды проверяемых результатов обучения: **ПО.1, ПО.2, У.1**

Место (время) выполнения задания: лаборатория Техническое обслуживание и ремонт подвижного состава

Максимальное время выполнения задания – 35мин.

Текст задания: Заполнить конструкторско-техническую и технологическую документацию ремонта группового контактора:

- 1) карту технологического процесса дефектации;
- 2) карту технологического процесса ремонта.

Часть А:

ТЕОРЕТИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ (ТЗ) ВАРИАНТ №18

Пройти тестирование

Инструкция:

Вы должны пройти тестирование по одному из вариантов тестовых заданий на проверку теоретических знаний по МДК.03.01 Разработка технологических процессов, технической и технологической документации (по видам подвижного состава) (тепловозы и дизель-поезда)

Коды проверяемых результатов обучения: **3.1, 3.2**

Внимательно прочитайте задание к тесту, и выполните его в соответствии с требованиями.

При выполнении задания вы можете воспользоваться: *плакатами*

Время выполнения задания – 10 мин.

Текст задания: Вариант 18 (из 25).....

1После определения объема ремонтных работ и заполнения дефектной ведомости детали и узлы компрессора направляют на соответствующие участки

- А) для ремонта
- Б) для дефектации
- В) для определения объема ремонта
- Г) для сборки

2Монтаж электрического изделия или его составных частей, имеющих токоведущие элементы

- А) сборка
- Б) установка
- В) электромонтаж
- Г) диэлектромонтаж

3Изделие, составные части которого подлежат соединению между собой сочленением, сваркой, пайкой, клепкой

- А) деталь
- Б) сборочная единица
- В) сопрягаемая деталь
- Г) узел

4При ТР-1 и ТР-2 сопротивление изоляции цепей тяговых двигателей и вспомогательных машин в холодном состоянии должно быть

- А) не более 1,5 МОм
- Б) 3 МОм
- В) не менее 1,5 МОм
- Г) не менее 3 МОм

5Интервал времени, через который периодически производится выпуск из ремонта изделий определенного наименования

- А) такт выпуска
- Б) цикл выпуска
- В) ритм выпуска

Г) цикл технологической операции

6Измерение проката, навара, ползуна, кольцевых выработок выполняют

А) абсолютным шаблоном

Б) толщиномером

В) штангенном

Г) шаблоном ВПГ

7Для регистрации замечаний, повреждений, отказов оборудования и деталей, выявленных в пути следования, записей о приемке и сдаче локомотива в процессе эксплуатации, о выполнении технических обслуживаний ТО-1, ТО-2 ведется журнал формы

А) ТУ-1

Б) ТУ-152

В) ТУ-918

Г) ТУ-156

8Технологический процесс ремонта электрических машин можно разделить на несколько

А) позиций

Б) разделов

В) этапов

Г) рабочих смен

9Документ, определяющий состав и комплектность технологических документов, необходимых для ремонта или изготовления изделия

А) технические указания

Б) техническая инструкция

В) ведомость технологических документов

Г) ведомость технических документов

10Ремонт боковых рам тележек заключается в восстановлении изношенных трущихся мест и

А) наплавке допускаемых трещин

Б) заварке и наплавке допускаемых трещин

В) заварке допускаемых трещин

Г) заварке трещин

Часть Б:

ПРАКТИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ (ПЗ) ВАРИАНТ №18

Инструкция:

Выполнение практической работы направлено на проверку умений и знаний, наработанных по МДК.03.01 Разработка технологических процессов, технической и технологической документации (по видам подвижного состава) (тепловозы и дизель-поезда)

Коды проверяемых результатов обучения: **ПО.1, ПО.2, У.1**

Место (время) выполнения задания: лаборатория Техническое обслуживание и ремонт подвижного состава

Максимальное время выполнения задания – 35мин.

Текст задания: Заполнить конструкторско-техническую и технологическую документацию ремонта контроллера машиниста:

- 1) карту технологического процесса дефектации;
- 2) карту технологического процесса ремонта.

Часть А:

ТЕОРЕТИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ (ТЗ) ВАРИАНТ №19

Пройти тестирование

Инструкция:

Вы должны пройти тестирование по одному из вариантов тестовых заданий на проверку теоретических знаний по МДК.03.01 Разработка технологических процессов, технической и технологической документации (по видам подвижного состава) (тепловозы и дизель-поезда)

Коды проверяемых результатов обучения: **3.1, 3.2**

Внимательно прочитайте задание к тесту, и выполните его в соответствии с требованиями.

При выполнении задания вы можете воспользоваться: *плакатами*

Время выполнения задания – 10 мин.

Текст задания: Вариант 19 (из 25).....

1 При ТО следует использовать средства технической диагностики оборудования локомотивов, рекомендованные

- А) Департаментом локомотивного хозяйства
- Б) Начальником дороги
- В) Начальником локомотивного депо
- Г) Бригадиром ремонтной бригады

2 Заданное изменение формы размеров, чистоты поверхности или свойств заготовки при выполнении технологического процесса

- А) установка
- Б) обработка
- В) позиция
- Г) технологическая операция

3 Технологический процесс, характеризуемый единством содержания и последовательности большинства технологических операций и переходов для группы изделий с общими конструктивными признаками – это

- А) типовой технологический процесс
- Б) единый технологический процесс
- В) маршрутный технологический процесс
- Г) маршрутно-операционный технологический процесс

4 При ремонте ТПС на предприятиях локомотивного хозяйства широко применяется

- А) сварка под слоем флюса
- Б) точечная сварка
- В) ручная сварка
- Г) электродуговая сварка

5 После определения объема ремонтных работ и заполнения дефектной ведомости детали и узлы компрессора направляют на соответствующие участки

- А) для ремонта
- Б) для дефектации
- В) для определения объема ремонта
- Г) для сборки

6Что из нижеперечисленных документов не входит в форму технологических документов общего назначения

- А) маршрутная карта
- Б) технологическая инструкция
- В) карта эскизов
- Г) карта дефектации

7Технологический процесс ремонта электрических машин можно разделить на несколько

- А) позиций
- Б) разделов
- В) этапов
- Г) рабочих смен

8Оптимальная последовательность выполнения ремонтных операций и испытаний, предусмотренная соответствующей документацией и обусловленная фактическим техническим состоянием объекта также называется

- А) процессом изготовления изделий
- Б) основным производством
- В) технологическим процессом
- Г) вспомогательным процессом

9Сварочные и наплавочные работы на деталях тележек выполняют на специальных сварочных позициях, оборудованных

- А) кантователями, электросварочным и газосварочным оборудованием
- Б) электросварочным оборудованием
- В) газосварочным оборудованием
- Г) кантователями и сварочным оборудованием

10При наплавке детали в среде защитных газов применяется следующий газ

- А) аргон или углекислый
- Б) бутан
- В) пропан
- Г) азот

Часть Б:

ПРАКТИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ (ПЗ) ВАРИАНТ №19

Инструкция:

Выполнение практической работы направлено на проверку умений и знаний, наработанных по МДК.03.01 Разработка технологических процессов, технической и технологической документации (по видам подвижного состава) (тепловозы и дизель-поезда)

Коды проверяемых результатов обучения: **ПО.1, ПО.2, У.1**

Место (время) выполнения задания: лаборатория Техническое обслуживание и ремонт подвижного состава

Максимальное время выполнения задания – 35мин.

Текст задания: Заполнить конструкторско-техническую и технологическую документацию ремонта регулятора напряжения:

- 1) карту технологического процесса дефектации;
- 2) карту технологического процесса ремонта.

Часть А:

ТЕОРЕТИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ (ТЗ) ВАРИАНТ №20

Пройти тестирование

Инструкция:

Вы должны пройти тестирование по одному из вариантов тестовых заданий на проверку теоретических знаний по МДК.03.01 Разработка технологических процессов, технической и технологической документации (по видам подвижного состава) (тепловозы и дизель-поезда)

Коды проверяемых результатов обучения: **3.1, 3.2**

Внимательно прочитайте задание к тесту, и выполните его в соответствии с требованиями.

При выполнении задания вы можете воспользоваться: *плакатами*

Время выполнения задания – 10 мин.

Текст задания: Вариант 20 (из 25).....

1 Долговечность покрытий на внутренних и наружных поверхностях кузовов тепловоза должна быть

- А) не менее 6 месяцев
- Б) не менее 9 лет
- В) не менее 1 года
- Г) не менее 3 месяцев

2 Что из нижеперечисленных документов не входит в форму технологических документов специального назначения

- А) карта технологического процесса ремонта
- Б) ведомость технологических документов
- В) карта дефектации
- Г) операционная карта наплавки, сварки

3 При механическом методе очистки используют

А) средства механического воздействия, а также силу струи сжатого воздуха, воды и пара

- Б) инструмент
- В) станок
- Г) скребок

4 Производственный процесс представляет собой систему

- А) основных процессов
- Б) вспомогательных процессов
- В) обслуживающих процессов
- Г) основных, вспомогательных и обслуживающих процессов

5 Выправляют с применением стенов, домкратов, прессов и растяжек с предварительным местным подогревом деформированного участка

- А) изгибы балок рам
- Б) прогибы балок рам
- В) трещины балок рам
- Г) коррозию балок рам

6В результате системы необходимых процессов исходный материал превращается

- А) в готовые детали
- Б) в готовые изделия
- В) в готовые узлы
- Г) в готовые рессоры

7При текущем ремонте ТР-3

- А) производится разборка тягового двигателя с выкаткой его из-под тепловоза
- Б) осматривают основные узлы тяговых двигателей и вспомогательных машин
- В) производится частичная разборка тягового двигателя без выкатки его из-

под тепловоза

- Г) производится смазка деталей электрического двигателя

8Технологический процесс, выполняемый по рабочей технологической и конструкторской документации, называется

- А) перспективным технологическим процессом
- Б) маршрутно-операционным технологическим процессом
- В) маршрутным технологическим процессом
- Г) типовым технологическим процессом

9Распрессовочное усилие при выпрессовки подшипника из подшипникового щита должно быть сосредоточено

- А) на торцовую поверхность наружного кольца
- Б) на сепаратор
- В) на ролики
- Г) не имеет значения

10В течении данного срока после приема на работу слесарь по ремонту ТПС должен пройти обучение по оказанию первой помощи пострадавшим при несчастных случаях

- А) 7 дней
- Б) 3 дней
- В) не позднее одного месяца
- Г) не позднее 10 дней

Часть Б:

ПРАКТИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ (ПЗ) ВАРИАНТ №20

Инструкция:

Выполнение практической работы направлено на проверку умений и знаний, наработанных по МДК.03.01 Разработка технологических процессов, технической и технологической документации (по видам подвижного состава) (тепловозы и дизель-поезда)

Коды проверяемых результатов обучения: **ПО.1, ПО.2, У.1**

Место (время) выполнения задания: лаборатория Техническое обслуживание и ремонт подвижного состава

Максимальное время выполнения задания – 35мин.

Текст задания: Заполнить конструкторско-техническую и технологическую документацию ремонта компрессора:

- 1) карту технологического процесса дефектации;
- 2) карту технологического процесса ремонта.

Часть А:

ТЕОРЕТИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ (ТЗ) ВАРИАНТ №21

Пройти тестирование

Инструкция:

Вы должны пройти тестирование по одному из вариантов тестовых заданий на проверку теоретических знаний по МДК.03.01 Разработка технологических

процессов, технической и технологической документации (по видам подвижного состава) (тепловозы и дизель-поезда)

Коды проверяемых результатов обучения: **3.1, 3.2**

Внимательно прочитайте задание к тесту, и выполните его в соответствии с требованиями.

При выполнении задания вы можете воспользоваться: *плакатами*

Время выполнения задания – 10 мин.

Текст задания: Вариант 21 (из 25).....

1 Технологический процесс, относящийся к изделиям одного наименования, типоразмера и испытания независимо от типа производства – это

- А) типовой технологический процесс
- Б) единый технологический процесс
- В) маршрутный технологический процесс
- Г) перспективный технологический процесс

2 Правку корпуса автосцепки выполняют с предварительным нагревом до температуры

- А) 600-650⁰ С
- Б) 700-750⁰ С
- В) 800-850⁰ С
- Г) 900-950⁰ С

3 Техническое обслуживание электровозов, тепловозов должно выполняться в соответствии с требованием следующего документа

- А) Инструкция по движению поездов и маневровой работе
- Б) Инструкция по сигнализации
- В) Руководство по ТО и ТР
- Г) Правила технической эксплуатации

4 Промывку кузова тепловоза следует вести

- А) на открытом воздухе в безветрянную погоду
- Б) в закрытом помещении при температуре 35-40°С
- В) в закрытом помещении при температуре 15-20°С

Г) не имеет значения

5 Мероприятия проводимые при ТР-1 и ТР-2 касаемые электрических машин тепловоза

А) осматривают основные узлы тяговых двигателей и вспомогательных машин, проверяют их техническое состояние, при необходимости ремонтируют или заменяют их исправными, если обнаруженные дефекты не могут быть устранены без снятия электрических машин с электровоза

Б) осматривают основные узлы тяговых двигателей и токоприемников, проверяют их техническое состояние

В) смазывают детали электродвигателя, заменяют вентиляторы

Г) осматривают основные узлы тяговых двигателей и вентиляторов, проверяют их техническое состояние

6 К технологическим документам, применяемым при ремонте изделий относятся графические и текстовые документы, которые отдельно или в совокупности определяют

А) технологический процесс ремонта или его составных частей

Б) технологический процесс ремонта

В) технологический процесс ремонта составных частей

Г) технологический процесс ремонта подвижного состава

7 Назовите законченную часть технологической операции

А) позиция

Б) переход позиции

В) технологический переход

Г) технический переход

8 Назовите шаблон, применяемый для замера диаметра колеса

А) абсолютный

Б) штанген

В) скоба ДК

Г) специальный

9) Число изделий определенного наименования, выпускаемого из ремонта в единицу времени есть

- А) такт выпуска
- Б) цикл выпуска
- В) ритм выпуска
- Г) цикл технологической операции

10) Первое действие производимое при ремонте остова электродвигателя

- А) зачистите от забоин и заусенцев привалочные поверхности остова
- Б) смажьте отверстия под болты фиксатора, прижимов и валик шестерни проворота траверсы смазкой ВНИИ НП-232
- В) проверьте состояние резиновых втулок и надежность их посадки на кабелях и в отверстиях крышки остова
- Г) очистите остов и продуйте его сухим сжатым воздухом

Часть Б:

ПРАКТИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ (ПЗ) ВАРИАНТ №21

Инструкция:

Выполнение практической работы направлено на проверку умений и знаний, наработанных по МДК.03.01 Разработка технологических процессов, технической и технологической документации (по видам подвижного состава) (тепловозы и дизель-поезда)

Коды проверяемых результатов обучения: **ПО.1, ПО.2, У.1**

Место (время) выполнения задания: лаборатория Техническое обслуживание и ремонт подвижного состава

Максимальное время выполнения задания – 35мин.

Текст задания: Заполнить конструкторско-техническую и технологическую документацию ремонта секции холодильника:

- 1) карту технологического процесса дефектации;
- 2) карту технологического процесса ремонта.

Часть А:

ТЕОРЕТИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ (ТЗ) ВАРИАНТ №22

Пройти тестирование

Инструкция:

Вы должны пройти тестирование по одному из вариантов тестовых заданий на проверку теоретических знаний по МДК.03.01 Разработка технологических процессов, технической и технологической документации (по видам подвижного состава) (тепловозы и дизель-поезда)

Коды проверяемых результатов обучения: **3.1, 3.2**

Внимательно прочитайте задание к тесту, и выполните его в соответствии с требованиями.

При выполнении задания вы можете воспользоваться: *плакатами*

Время выполнения задания – 10 мин.

Текст задания: Вариант 22 (из 25).....

1 Технологическая операция установки и образования составных частей изделия

- А) сборочная единица
- Б) сборочная операция
- В) монтаж
- Г) демонтаж

2 Вид износа деталей не связанный с трением

- А) осповидный
- Б) окислительный
- В) термический
- Г) абразивный

3 Соединение, разборка которого происходит без нарушения целостности составных частей изделия

- А) разъемное соединение
- Б) неразъемное соединение
- В) подвижное соединение

Г) неподвижное соединение

4 Маятниковое подвешивание с трещинами

А) заваривают

Б) ремонту не подлежат

В) ремонтируют накладками

Г) наплавляют

5 Должностное лицо устанавливающее сроки проведения мероприятий по подготовке ТПС к зимним условиям работы

А) Начальник службы локомотивного хозяйства

Б) Начальник дороги

В) Главный инженер дороги

Г) Начальник депо

6 Предназначено для контроля технического состояния узлов и систем локомотива в целях предупреждения отказов в эксплуатации

А) ТО-1

Б) ТО-2

В) ТО-3

Г) ТО-4

7 Монтаж электрического изделия или его составных частей, имеющих токоведущие элементы

А) сборка

Б) установка

В) электромонтаж

Г) диэлектромонтаж

8 Полная ревизия буксового узла производится

А) при подкатке колесных пар

Б) при обстукивании колес

В) при полном освидетельствовании колесных пар

Г) при выкатке колесных пар

9 Документ, содержащий описание технологического процесса ремонта и изготовления изделий, включающий контроль по операциям в технологической последовательности

- А) маршрутная карта (МК)
- Б) карта эскизов
- В) сводная операционная карта
- Г) карта дефектации

10 При наплавке детали в среде защитных газов применяется следующий газ

- А) аргон или углекислый
- Б) бутан
- В) пропан
- Г) азот

Часть Б:

ПРАКТИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ (ПЗ) ВАРИАНТ №22

Инструкция:

Выполнение практической работы направлено на проверку умений и знаний, наработанных по МДК.03.01 Разработка технологических процессов, технической и технологической документации (по видам подвижного состава) (тепловозы и дизель-поезда)

Коды проверяемых результатов обучения: **ПО.1, ПО.2, У.1**

Место (время) выполнения задания: лаборатория Техническое обслуживание и ремонт подвижного состава

Максимальное время выполнения задания – 35 мин.

Текст задания: Заполнить конструкторско-техническую и технологическую документацию ремонта кузова турбокомпрессора:

- 1) карту технологического процесса дефектации;
- 2) карту технологического процесса ремонта.

Часть А:

ТЕОРЕТИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ (ТЗ) ВАРИАНТ №23

Пройти тестирование

Инструкция:

Вы должны пройти тестирование по одному из вариантов тестовых заданий на проверку теоретических знаний по МДК.03.01 Разработка технологических процессов, технической и технологической документации (по видам подвижного состава) (тепловозы и дизель-поезда)

Коды проверяемых результатов обучения: **3.1, 3.2**

Внимательно прочитайте задание к тесту, и выполните его в соответствии с требованиями.

При выполнении задания вы можете воспользоваться: *плакатами*

Время выполнения задания – 10 мин.

Текст задания: Вариант 23 (из 25).....

1 Вид износа деталей тепловоза связанный с уносом металла с рабочей поверхности электрических аппаратов в момент разрыва ими электрической цепи

- А) абразивный износ
- Б) осповидный износ
- В) термический износ
- Г) электроэрозионный износ*

2 Документ, предназначенный для разработки технологического процесса ремонта локомотива, его узлов и деталей

- А) сводная операционная карта
- Б) карта технологического процесса ремонта*
- В) карта эскизов
- Г) операционная карта наплавки

3 Назовите шаблон, применяемый для контроля обточенной поверхности колеса

- А) абсолютный
- Б) максимальный*
- В) штанген

Г) специальный

4Изделие, составные части которого подлежат соединению между собой сочленением, сваркой, пайкой, клепкой

А) деталь

Б) сборочная единица*

В) сопрягаемая деталь

Г) узел

5Выправляют с применением стенов, домкратов, прессов и растяжек с предварительным местным подогревом деформированного участка

А) изгибы балок рам

Б) прогибы балок рам*

В) трещины балок рам

Г) коррозию балок рам

6Для регистрации замечаний, повреждений, отказов оборудования и деталей, выявленных в пути следования, записей о приемке и сдаче локомотива в процессе эксплуатации, о выполнении технических обслуживаний ТО-1, ТО-2 ведется журнал формы

А) ТУ-1

Б) ТУ-152*

В) ТУ-918

Г) ТУ-156

7Сварочные и наплавочные работы на деталях тележек выполняют на специальных сварочных позициях, оборудованных

А) кантователями, электросварочным и газосварочным оборудованием*

Б) электросварочным оборудованием

В) газосварочным оборудованием

Г) кантователями и сварочным оборудованием

8Интервал времени, через который периодически производится выпуск из ремонта изделий определенного наименования

А) такт выпуска*

Б) цикл выпуска

В) ритм выпуска

Г) цикл технологической операции

9 Заданное изменение формы размеров, чистоты поверхности или свойств заготовки при выполнении технологического процесса

А) установка

Б) обработка*

В) позиция

Г) технологическая операция

10 После заварки трещин ударную розетку усиливают путем установки

А) вставок*

Б) накладок

В) подкладок

Г) приварок

Часть Б:

ПРАКТИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ (ПЗ) ВАРИАНТ №23

Инструкция:

Выполнение практической работы направлено на проверку умений и знаний, наработанных по МДК.03.01 Разработка технологических процессов, технической и технологической документации (по видам подвижного состава) (тепловозы и дизель-поезда)

Коды проверяемых результатов обучения: **ПО.1, ПО.2, У.1**

Место (время) выполнения задания: лаборатория Техническое обслуживание и ремонт подвижного состава

Максимальное время выполнения задания – 35мин.

Текст задания: Заполнить конструкторско-техническую и технологическую документацию ремонта втулок цилиндров дизеля:

1) карту технологического процесса дефектации;

2) карту технологического процесса ремонта.

Часть А:

ТЕОРЕТИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ (ТЗ) ВАРИАНТ №24

Пройти тестирование

Инструкция:

Вы должны пройти тестирование по одному из вариантов тестовых заданий на проверку теоретических знаний по МДК.03.01 Разработка технологических процессов, технической и технологической документации (по видам подвижного состава) (тепловозы и дизель-поезда)

Коды проверяемых результатов обучения: **3.1, 3.2**

Внимательно прочитайте задание к тесту, и выполните его в соответствии с требованиями.

При выполнении задания вы можете воспользоваться: *плакатами*

Время выполнения задания – 10 мин.

Текст задания: Вариант 24 (из 25).....

1 Назовите законченную часть технологического процесса, выполняемую на одном рабочем месте

- А) обработка
- Б) позиция
- В) технологическая операция
- Г) технологический переход

2 Измерение проката, наvara, ползуна, кольцевых выработок выполняют

- А) абсолютным шаблоном
- Б) толщиномером
- В) штангенном
- Г) шаблоном ВПГ

3 Технологический процесс, выполняемый по документации, в которой содержание отдельных операций получается без указания переходов и режимов обработки, называется

- А) перспективным технологическим процессом

- Б) маршрутным технологическим процессом
- В) маршрутно-операционным технологическим процессом
- Г) типовым технологическим процессом

4 Назовите шаблон, применяемый для замера диаметра колеса

- А) абсолютный
- Б) штанген
- В) скоба ДК
- Г) специальный

5 Документ, служащий для разработки технологического процесса дефектации детали или сборочной единицы, определения дефектов, описания выполняемых работ

- А) сводная операционная карта
- Б) карта технологического процесса ремонта
- В) карта технологического процесса дефектации
- Г) карта эскизов

6 Ремонт боковых рам тележек заключается в восстановлении изношенных трущихся мест и

- А) наплавке допускаемых трещин
- Б) заварке и наплавке допускаемых трещин
- В) заварке допускаемых трещин
- Г) заварке трещин

7 При ТО следует использовать средства технической диагностики оборудования локомотивов, рекомендованные

- А) Департаментом локомотивного хозяйства
- Б) Начальником дороги
- В) Начальником локомотивного депо
- Г) Бригадиром ремонтной бригады

8 Выправляют с применением стенов, домкратов, пресов и растяжек с предварительным местным подогревом деформированного участка

- А) изгибы балок рам

- Б) прогибы балок рам
- В) трещины балок рам
- Г) коррозию балок рам

9 Процессы изготовления изделий, составляющих программу выпуска – это есть

- А) основные производственные процессы
- Б) вспомогательные производственные процессы
- В) обслуживающие производственные процессы
- Г) технологические производственные процессы

10 После определения объема ремонтных работ и заполнения дефектной ведомости детали и узлы компрессора направляют на соответствующие участки

- А) для ремонта
- Б) для дефектации
- В) для определения объема ремонта
- Г) для сборки

Часть Б:

ПРАКТИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ (ПЗ) ВАРИАНТ №24

Инструкция:

Выполнение практической работы направлено на проверку умений и знаний, наработанных по МДК.03.01 Разработка технологических процессов, технической и технологической документации (по видам подвижного состава) (тепловозы и дизель-поезда)

Коды проверяемых результатов обучения: **ПО.1, ПО.2, У.1**

Место (время) выполнения задания: лаборатория Техническое обслуживание и ремонт подвижного состава

Максимальное время выполнения задания – 35мин.

Текст задания: Заполнить конструкторско-техническую и технологическую документацию ремонта шатунно-поршневой группы:

- 1) карту технологического процесса дефектации;

2) карту технологического процесса ремонта.

Часть А:

ТЕОРЕТИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ (ТЗ) ВАРИАНТ №25

Пройти тестирование

Инструкция:

Вы должны пройти тестирование по одному из вариантов тестовых заданий на проверку теоретических знаний по МДК.03.01 Разработка технологических процессов, технической и технологической документации (по видам подвижного состава) (тепловозы и дизель-поезда)

Коды проверяемых результатов обучения: **3.1, 3.2**

Внимательно прочитайте задание к тесту, и выполните его в соответствии с требованиями.

При выполнении задания вы можете воспользоваться: *плакатами*

Время выполнения задания – 10 мин.

Текст задания: Вариант 25 (из 25).....

1Основой деятельности локомотивных депо и локомотиворемонтных заводов является

- А) производственный процесс
- Б) технологический процесс
- В) технический процесс
- Г) технический прогресс

2При ТР-1 и ТР-2 сопротивление изоляции цепей тяговых двигателей и вспомогательных машин в холодном состоянии должно быть

- А) не более 1,5 МОм
- Б) 3 МОм
- В) не менее 1,5 МОм
- Г) не менее 3 МОм

3Часть производственного процесса, отражающая действия работников, совокупность и способы применения соответствующих орудий производства для

ремонта локомотивов или отдельных деталей и узлов для восстановления их работоспособности – это есть

- А) основной процесс
- Б) технологический процесс
- В) технический процесс
- Г) производственный процесс

4Предназначено для контроля технического состояния узлов и систем локомотива в целях предупреждения отказов в эксплуатации

- А) ТО-1
- Б) ТО-2
- В) ТО-3
- Г) ТО-4

5Технологический процесс, выполняемый по документации, в которой содержание операции излагается без указания переходов и режимов обработки – это

- А) единый технологический процесс
- Б) перспективный технологический процесс
- В) маршрутно-операционный технологический процесс
- Г) маршрутный технологический процесс

6Сварочные и наплавочные работы на деталях тележек выполняют на специальных сварочных позициях, оборудованных

- А) кантователями, электросварочным и газосварочным оборудованием
- Б) электросварочным оборудованием
- В) газосварочным оборудованием
- Г) кантователями и сварочным оборудованием

7Вид износа деталей не связанный с трением

- А) осповидный
- Б) окислительный
- В) термический
- Г) абразивный

8 Документ, содержащий описание операций, выполняемых в технологической последовательности одного вида ремонта с указанием вида переходов, режимов обработки и средств технологического оснащения

- А) сводная операционная карта
- Б) операционная карта наплавки
- В) маршрутная карта
- Г) карта технологического процесса ремонта

9 При ремонте ТПС на предприятиях локомотивного хозяйства широко применяется

- А) сварка под слоем флюса
- Б) точечная сварка
- В) ручная сварка
- Г) электродуговая сварка

10 В течении данного срока после приема на работу слесарь по ремонту ТПС должен пройти обучение по оказанию первой помощи пострадавшим при несчастных случаях

- А) 7 дней
- Б) 3 дней
- В) не позднее одного месяца
- Г) не позднее 10 дней

Часть Б:

ПРАКТИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ (ПЗ) ВАРИАНТ №25

Инструкция:

Выполнение практической работы направлено на проверку умений и знаний, наработанных по МДК.03.01 Разработка технологических процессов, технической и технологической документации (по видам подвижного состава) (тепловозы и дизель-поезда)

Коды проверяемых результатов обучения: **ПО.1, ПО.2, У.1**

Место (время) выполнения задания: лаборатория Техническое обслуживание и ремонт подвижного состава

Максимальное время выполнения задания – 35мин.

Текст задания: Заполнить конструкторско-техническую и технологическую документацию ремонта коленчатых валов дизеля:

- 1) карту технологического процесса дефектации;
- 2) карту технологического процесса ремонта.

4.4.2 Пакет экзаменатора:

Условия:

а) Вид и форма промежуточной аттестации: дифференцированный зачёт

б) Количество вариантов заданий для студентов- 25 (по количеству студентов группы)

тесты – 25;

практические задания - 25.

в) Проверяемые результаты обучения и критерии оценок:

Часть А: Теоретические задания (ТЗ)

Вариант 1- ключ к тестам:

Правильные ответы	№ вопроса
Г	1
В	2
В	3
А	4
В	5
А	6
Б	7
А	8
В	9
А	10

Вариант 2- ключ к тестам:

Правильные ответы	№ вопроса
В	1
А	2
А	3
А	4
Г	5
Б	6
А	7
Г	8
Б	9
Г	10

Вариант 3- ключ к тестам:

Правильные ответы	№ вопроса
В	1
Г	2
Б	3
А	4
В	5
А	6
Б	7
А	8
В	9
А	10

Вариант 4- ключ к тестам:

Правильные ответы	№ вопроса
Б	1
А	2
В	3
Г	4
Б	5
Б	6
Б	7
Г	8
Б	9
В	10

Вариант 5- ключ к тестам:

Правильные ответы	№ вопроса
А	1
В	2
В	3
Б	4
А	5
В	6
А	7
Б	8
А	9
В	10

Вариант 6- ключ к тестам:

Правильные ответы	№ вопроса
А	1
В	2
А	3
Б	4
А	5
А	6
Г	7
В	8
А	9
Б	10

Вариант 7- ключ к тестам:

Правильные ответы	№ вопроса
А	1
А	2
А	3
А	4
В	5
Б	6
Г	7
Б	8
В	9
Г	10

Вариант 8- ключ к тестам:

Правильные ответы	№ вопроса
Б	1
Б	2
В	3
Г	4
Б	5
Г	6
Б	7
А	8
Б	9
Г	10

Вариант 9- ключ к тестам:

Правильные ответы	№ вопроса
В	1
А	2
А	3
В	4
А	5
А	6
В	7
А	8
В	9
В	10

Вариант 10- ключ к тестам:

Правильные ответы	№ вопроса
А	1
А	2
В	3
А	4
В	5
А	6
Г	7
В	8
Б	9
В	10

Вариант 11- ключ к тестам:

Правильные ответы	№ вопроса
Б	1
В	2
Б	3
В	4
В	5
А	6
Б	7
В	8
Г	9
А	10

Вариант 12- ключ к тестам:

Правильные ответы	№ вопроса
А	1
А	2
А	3
А	4
А	5
Б	6
А	7
В	8
А	9
Г	10

Вариант 13- ключ к тестам:

Правильные ответы	№ вопроса
Г	1
А	2
А	3
В	4
Г	5
В	6
А	7
Б	8
В	9
В	10

Вариант 14- ключ к тестам:

Правильные ответы	№ вопроса
Г	1
В	2
Г	3
А	4
В	5
В	6
В	7
Г	8
Б	9
А	10

Вариант 15- ключ к тестам:

Правильные ответы	№ вопроса
В	1
Б	2
А	3
А	4
А	5
В	6
В	7
А	8
В	9
В	10

Вариант 16- ключ к тестам:

Правильные ответы	№ вопроса
В	1
В	2
В	3
А	4
В	5
В	6
Б	7
В	8
Г	9
А	10

Вариант 17- ключ к тестам:

Правильные ответы	№ вопроса
Б	1
А	2
Б	3
Г	4
Г	5
А	6
В	7
Г	8
А	9
В	10

Вариант 18- ключ к тестам:

Правильные ответы	№ вопроса
А	1
В	2
Б	3
В	4
А	5
А	6
Б	7
В	8
В	9
В	10

Вариант 19- ключ к тестам:

Правильные ответы	№ вопроса
А	1
Б	2
А	3
Г	4
А	5
Г	6
В	7
В	8
А	9
А	10

Вариант 20- ключ к тестам:

Правильные ответы	№ вопроса
Б	1
Б	2
А	3
Г	4
Б	5
Б	6
А	7
А	8
А	9
В	10

Вариант 21- ключ к тестам:

Правильные ответы	№ вопроса
Б	1
В	2
В	3
В	4
А	5
А	6
В	7
В	8
В	9
Г	10

Вариант 22- ключ к тестам:

Правильные ответы	№ вопроса
Б	1
В	2
А	3
Б	4
А	5
В	6
В	7
В	8
А	9
А	10

Вариант 23- ключ к тестам:

Правильные ответы	№ вопроса
Г	1
Б	2
Б	3
Б	4
Б	5
Б	6
А	7
А	8
Б	9
А	10

Вариант 24- ключ к тестам:

Правильные ответы	№ вопроса
В	1
А	2
В	3
В	4
В	5
В	6
А	7
В	8
А	9
А	10

Вариант 25- ключ к тестам:

№ вопроса	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Правильные ответы	А	В	Б	В	Г	А	В	А	Г	В

Критерии оценки по тестированию:

- оценка **«отлично»** - количество правильных ответов от 85% до 100% от общего количества тестовых заданий;
- оценка **«хорошо»** - количество правильных ответов от 75% до 85% от общего количества тестовых заданий;
- оценка **«удовлетворительно»** - количество правильных ответов от 61% до 75% от общего количества тестовых заданий;
- оценка **«неудовлетворительно»** - количество правильных ответов до 61% от общего количества тестовых заданий.

Часть Б: Практические задания (ПЗ)

Проверяемые результаты обучения [†] :	Текст задания	Критерии оценки
ПО.1 оформления технической и технологической документации; ПО.2 разработки технологических процессов на ремонт деталей, узлов; У.1 выбирать необходимую техническую и технологическую документацию	Заполнить конструкторско-техническую и технологическую документацию ремонта узла или детали тепловоза: 1) карту технологического процесса дефектации; 2) карту технологического процесса ремонта.	5 «отлично»: алгоритм воспроизведён в полном объёме без ошибок; высокая степень ориентированности в материале.
		4 «хорошо»: алгоритм воспроизведён в полном объёме с единичными (не более двух) ошибками; хорошая степень ориентированности в материале.
		3 «удовлетворительно»: алгоритм воспроизведён в полном объёме с тремя и более ошибками;

[†] Указать код проверяемых знаний и умений из п.2.2

		удовлетворительная степень ориентированности в материале.
		2 «неудовлетворительно»: алгоритм воспроизведён не в полном объёме и (или) с принципиальными ошибками; низкая степень или полное отсутствие ориентированности в материале.

г) Время выполнения каждого задания:

Часть А – 10 мин;

Часть Б – 35 мин

д) Литература для студента:

Учебники:

-Курс лекций по ПМ 03 Участие в конструкторско-технологической деятельности Составитель: Красноружский А.С.; утверждено на заседанииМетодсовета Пр. 2 от 13.11.2021

-Лапицкий, В.Н. Общие сведения о тепловозах: учеб. пособие./ В.Н. Лапицкий, К.В. Кузнецов, А.А. Дайлидко — М.: ФГБОУ «Учебно-методический центр по образованию на железнодорожном транспорте», 2020. - 56 с.

Лапицкий, В.Н. Основы технического обслуживания и ремонта тепловозов и дизель-поездов: учеб. пособие: в 7 ч. Ч. 1. Принципы технологии ремонта тягового подвижного состава. Понятие о надежности / В.Н. Лапицкий — М.: ФГБОУ «Учебно-методический центр по образованию на железнодорожном транспорте», 2020. - 170 с.

Интернет-ресурсы:

1.Дорофеев, В.М. Тепловозные дизели семейства Д49. Конструкция, техническое обслуживание, ремонт. / В. М. Дорофеев. - Москва : Учебно-методический центр по образованию на железнодорожном транспорте, 2020. - 380 с.Режим доступа: ЭБС МИИТа [[http://library.miit.ru/2014books/pdf Дорофеев.pdf](http://library.miit.ru/2014books/pdf%20Дорофеев.pdf)]

-Кобаская, И.А. Технология ремонта подвижного состава: учебное пособие. [Электронный ресурс] — Электрон. дан. — М.: УМЦ ЖДТ, 2020. — 288 с. — Режим доступа: <http://e.lanbook.com/book/90937>.

2. При организации дистанционного обучения используются электронные платформы: Zoom, Moodle Режим доступа: сайт СТЖТ, ИОС :<https://sdo.stgt.site/login/index.php>

5. Оценка по производственной практике ПП.03.01 Конструкторско-технологическая

5.1 Общие положения

Целью оценки по производственной практике является оценка профессиональных и общих компетенций; практического опыта и умений.

Оценка по производственной практике выставляется на основании данных аттестационного листа (характеристики профессиональной деятельности студента на практике) с указанием видов работ, выполненных обучающимся во время практики, их объема, качества выполнения в соответствии с технологией и (или) требованиями организации, в которой проходила практика.

5.2. Виды работ практики и проверяемые результаты обучения по профессиональному модулю

Таблица 3

Виды работ	Проверяемые результаты (ПК, ОК, ПО, У)
Наблюдение и оценка организации различных циклов производственного процесса работы локомотивного депо	ПК 3.1, ПК 3.2, ОК 1 – ОК 9, ПО.1, ПО.2, У.1
Участие в разработке технологических процессов ремонта отдельных деталей и узлов тепловозов и дизель-поездов	ПК 3.1, ПК 3.2, ОК 1 – ОК 9, ПО.1, ПО.2, У.1
Ознакомление с организацией работы технического отдела локомотивного депо	ПК 3.1, ПК 3.2, ОК 1 – ОК 9, ПО.1, ПО.2, У.1
Заполнение и оформление различной технологической документации	ПК 3.1, ПК 3.2, ОК 1 – ОК 9, ПО.1, ПО.2, У.1
Контроль за правильностью выполнения технологических инструкций	ПК 3.1, ПК 3.2, ОК 1 – ОК 9, ПО.1, ПО.2, У.1
Соблюдение норм и правил охраны труда в процессе ремонта деталей и узлов локомотивов	ПК 3.1, ПК 3.2, ОК 1 – ОК 9, ПО.1, ПО.2, У.1

5.3 Форма аттестационного листа

Характеристика
профессиональной деятельности
студента во время производственной практики (по профилю специальности)
(тепловозы и дизель-поезда) ПП.03.01 Конструкторско-технологическая
 Студент(ка) _____
 (фамилия, имя, отчество)

обучающийся (-ая) по специальности 23.02.06 Техническая эксплуатация подвижного состава железных дорог(тепловозы и дизель-поезда). Базовая подготовка.

Успешно прошёл (-ла) производственную практику ПП 03.01 Конструкторско-технологическая по профессиональному модулю ПМ 03 Организация технологической деятельности (по видам подвижного состава железных дорог)(тепловозы и дизель-поезда)

в объеме 72 часа с «__» _____ 20__ г. по «__» _____ 20__ г.

в организации Управление по Приволжской железной дороге филиала «Южный» ООО «ТМХ-Сервис», 410031, г. Саратов, пер. Песковский, д. 4

Работы, выполненные студентом во время практики		Выполнение работ в соответствии с технологией и (или) требованиями организации, в которой проходила практика	Оценка
Виды	Объем \ час.		
Наблюдение и оценка организации различных циклов производственного процесса работы локомотивного депо.	12	Умеет проводить анализ методологии организации различных циклов производственного процесса работы локомотивного депо.	
Участие в разработке технологических процессов ремонта отдельных деталей и узлов тепловозов и дизель-поездов	12	Работы произведены в соответствии с технологией и требованиями техники безопасности	
Ознакомление с организацией работы технического отдела локомотивного депо.	12	Работы произведены в соответствии с технологией и требованиями техники безопасности	
Заполнение и оформление различной технологической документации.	12	Работы произведены в соответствии с технологией и требованиями техники безопасности	
Контроль за правильностью выполнения технологических инструкций.	12	Работы произведены в соответствии с технологией и требованиями техники безопасности	
Соблюдение норм и правил охраны труда в процессе ремонта деталей и узлов локомотивов.	12	Работы произведены в соответствии с технологией и требованиями техники безопасности	

		безопасности	
Оценка по практике в целом (дифференцированный зачёт):			

«__» _____ 201__ г.

_____ / _____ /

(Подпись и Ф.И.О. руководителя практики, ответственного лица организации, где проходила практика)

_____ / _____ /

(Подпись и Ф.И.О. руководителя организации, где проходила практика)

М.П.

5.4 Критерии оценки производственной практики ПП.03.01 Конструкторско-технологическая:

Вид работ	Критерии оценок«			
	«отлично»	«хорошо»	«удовлетворитель но»	«неудовлетворите льно»
Наблюдение и оценка организации различных циклов производственно го процесса работы локомотивного депо.	ставится в случае, если студент полностью выполнил задание, участвует в разработке технологический процесс ремонта отдельных деталей и узлов	ставится в случае, если студент выполнил задание, участвует в разработке технологический процесс ремонта отдельных деталей и узлов	ставится в случае, если студент выполнил задание, участвует в разработке технологический процесс ремонта отдельных деталей и узлов	ставится в случае, если студент не выполнил задание, не участвует в разработке технологический процесс ремонта отдельных деталей и узлов
Участие в разработке технологических процессов ремонта отдельных деталей и узлов тепловозов и дизель-поездов	отдельных деталей и узлов тепловозов и дизель-поездов. Работу студента можно применять по прямому назначению.	тепловозов и дизель-поездовРаботу студента можно применять по прямому назначению, но с незначительными доработками.	деталей и узлов тепловозов и дизель-поездовРаботу студента можно применять по прямому назначению после значительной доработки.	деталей и узлов тепловозов и дизель-поездовРаботу студента нельзя применять по прямому назначению даже после значительной доработки.
Ознакомление с организацией работы технического отдела локомотивного депо.	Студент полностью выполняет правила техники безопасности.	Студент выполняет правила техники безопасности.	Студент выполняет правила техники безопасности.	Студент не выполняет правила техники безопасности.
Заполнение и оформление различной технологической				

документации.				
Контроль за правильностью выполнения технологических инструкций.				
Соблюдение норм и правил охраны труда в процессе ремонта деталей и узлов локомотивов.				

Оценка по практике в целом выводится как среднеарифметическая из оценок, выставленных по каждому из видов работ.

6 Контрольно-оценочные материалы для экзамена (квалификационного)

Контрольно-оценочные материалы для экзамена (квалификационного) представлены в комплекте контрольно-оценочных средств по ПМ.03 Организация технологической деятельности (по видам подвижного состава железных дорог) (см. п.10 и п.11).