**ПРИМЕРНЫЙ ПЕРЕЧЕНЬ ЗАДАНИЙ**

**ДЛЯ ПРОВЕДЕНИЯ ДИАГНОСТИЧЕСКОГО ТЕСТИРОВАНИЯ**

**ПРИ АККРЕДИТАЦИОННОМ МОНИТОРИНГЕ**

**ПМ.03 Организация технологической деятельности (по видам железнодорожного подвижного состава)**

**основной профессиональной образовательной программы**

**по специальности 23.02.06 Техническая эксплуатация**

**подвижного состава железных дорог направление подготовки:**

**вагоны**

**Перечень заданий для оценки освоения МДК.03.01 Разработка технологических процессов и технологической документации (по видам железнодорожного подвижного состава)**

**Тема 1.1 - Технологические процессы ремонта деталей и узлов вагонов**

**Тема 1.2 - Конструкторско-техническая и технологическая документация**

**Тема 1.3 - Разработка технологического процесса ремонта узлов и деталей вагонов**

Тестовые задания закрытого типа:

**Вариант 1 Текст задания:**

1 Основой деятельности вагонных депо и вагоноремонтных заводов является

А) производственный процесс

Б) технологический процесс+

В) технический процесс

Г) технический прогресс

2 В результате системы необходимых процессов исходный материал превращается

А) в готовые детали

Б) в готовые изделия+

В) в готовые узлы

Г) в готовые рессоры

3 Оптимальная 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

4 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

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

А) обработка

Б) позиция

В) технологическая операция+

Г) технологический переход

6 Назовите законченную часть технологической операции

А) позиция

Б) переход позиции

В) технологический переход+

Г) технический переход

7 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

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

А) деталь+

Б) сборочная единица

В) узел

Г) сопрягаемая деталь

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

А) схема сборки изделия

Б) монтаж

В) схема изделия+

Г) схема монтажа

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

А) разъемное соединение

Б) неразъемное соединение+

В) подвижное соединение

Г) неподвижное соединение

11 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

12 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

13 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

14 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

15 Для регистрации замечаний, повреждений, отказов оборудования и деталей, выявленных в пути следования, записей о приемке и сдаче вагона 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+

**Вариант 2 Текст задания:**

1 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

2 Процессы изготовления изделий, составляющих программу выпуска – это есть

А) основные производственные процессы

Б) вспомогательные производственные процессы

В) обслуживающие производственные процессы

Г) технологические производственные процессы

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

А) установка

Б) позиция

В) обработка

Г) техническая операция

6 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

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

А) такт выпуска

Б) цикл выпуска

В) ритм выпуска

Г) цикл технологической операции

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

А) деталь

Б) сборочная единица

В) сопрягаемая деталь

Г) узел

9 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

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

А) разъемное соединение

Б) неразъемное соединение

В) подвижное соединение

Г) неподвижное соединение

11 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

12 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

13 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

14 Техническое обслуживание электровозов, тепловозов должновыполняться в соответствии с требованием следующего документа

А) Инструкция по движению поездов и маневровой работе

Б) Инструкция по сигнализации

В) Правила технической эксплуатации

Г) Руководство по ТО и ТР

15 При ТО следует использовать средства технической диагностики оборудования вагонов, рекомендованные

А) Бригадиром ремонтной бригады

Б) Начальником дороги

В) Начальником вагонного депо

Г) Департаментом вагонного хозяйства

**Текст задания: Вариант 3**

1 Производственный процесс представляет собой систему

А) основных процессов

Б) вспомогательных процессов

В) обслуживающих процессов

Г) основных, вспомогательных и обслуживающих процессов

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 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 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

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

А) установка

Б) обработка

В) позиция

Г) технологическая операция

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

А) тактом выпуска

Б) циклом выпуска

В) ритмом выпуска

Г) циклом технологической операции

7 Образование разъемных и неразъемных соединений составных частей

А) сборочная единица

Б) сборочная операция

В) сопряжение

Г) сборка

8 Технологическая операция установки и образования составных частей изделия

А) сборочная единица

Б) сборочная операция

В) монтаж

Г) демонтаж

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

А) сборка

Б) установка

В) электромонтаж

Г) диэлектромонтаж

10 Поточно-конвейерный метод является усовершенствованной разновидностью

А) поточного метода

Б) индивидуального метода

В) стационарного метода

Г) обезличенного метода

11 Документ, предназначенный для разработки технологического процесса ремонта вагона, его узлов и деталей

А) сводная операционная карта

Б) карта технологического процесса ремонта

В) карта эскизов

Г) операционная карта наплавки

12Документ, 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

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

А) маршрутная карта

Б) технологическая инструкция

В) карта эскизов

Г) карта дефектации

12 Должностное лицо устанавливающее сроки проведения мероприятий по подготовки ПС к зимним условиям работы

А) Начальник службы вагонного хозяйства

Б) Начальник дороги

В) Главный инженер дороги

Г) Начальник депо

15 В течении данного срока после приема на работу слесарь по ремонту ПС 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

**Вариант 1- ключ к тестам:**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **№****вопроса** | **1** | **2** | **3** | **4** | **5** | **6** | **7** | **8** | **9** | **10** | **11** | **12** | **13** | **14** | **15** |
| **Правильные ответы** | **А** | **Б** | **В** | **Г** | **В** | **В** | **А** | **А** | **А** | **А** | **А** | **В** | **А** | **Б** | **Б** |

**Вариант 2- ключ к тестам:**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **№****вопроса** | **1** | **2** | **3** | **4** | **5** | **6** | **7** | **8** | **9** | **10** | **11** | **12** | **13** | **14** | **15** |
| **Правильные ответы** | **Б** | **А** | **А** | **А** | **А** | **А** | **В** | **Б** | **Б** | **В** | **А** | **А** | **В** | **Г** | **Г** |

**Вариант 3- ключ к тестам:**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **№****вопроса** | **1** | **2** | **3** | **4** | **5** | **6** | **7** | **8** | **9** | **10** | **11** | **12** | **13** | **14** | **15** |
| **Правильные ответы** | **Г** | **Б** | **В** | **Б** | **Б** | **Г** | **Г** | **Б** | **В** | **А** | **Б** | **В** | **Г** | **А** | **В** |