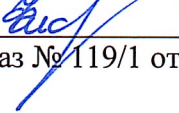


**МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ И НАУКИ РЕСПУБЛИКИ ТАТАРСТАН
ГОСУДАРСТВЕННОЕ АВТОНОМНОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ
ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ
«АЛЕКСЕЕВСКИЙ АГРАРНЫЙ КОЛЛЕДЖ»**

СОГЛАСОВАНО

Главный механик

ОАО «Алексеевскдорстрой»

 Шамиров Ф.Н.
Приказ № 119/1 от 28.08.2024 г.



УТВЕРЖДАЮ

Директор ГАПОУ «Алексеевский
аграрный колледж»

 А.В.Симашева



«» 2024 г.

Приказ № 119/1 от 28.08.2024 г.

**КОНТРОЛЬНО-ОЦЕНОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ ПО ДИСЦИПЛИНЕ
СЛЕСАРНОЕ ДЕЛО**

по профессии

23.01.06 Машинист дорожных и строительных машин

2024 год

Организация-разработчик:
ГАПОУ «Алексеевский аграрный колледж»»

Разработчик:
Истомин А.А., преподаватель специальных дисциплин

СОДЕРЖАНИЕ

1. Общие положения
2. Результаты освоения дисциплины, формы и методы контроля и оценки (Таблица 1)
3. Контрольно-оценочные материалы
 - 3.1. Текущий контроль
 - 3.2. Промежуточная аттестация

1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

Контрольно-оценочные материалы (далее - КОМ) предназначены для контроля и оценки образовательных достижений обучающихся, освоивших программу учебной дисциплины Слесарное дело профессионального цикла по профессии СПО 23.01.06 Машинист дорожных и строительных машин.

КОМ включают контрольные материалы для проведения рубежного контроля в форме контрольных и проверочных работ, текущего контроля и промежуточной аттестации в форме дифференцированного зачета.

В результате освоения учебной дисциплины Слесарное дело обучающийся должен обладать предусмотренными ФГОС следующими умениями, знаниями и формирующимися общими и профессиональными компетенциями, результатами воспитания.

2. РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ, ФОРМЫ И МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ И ОЦЕНКИ

В результате аттестации по учебной дисциплине осуществляется комплексная проверка следующих умений и знаний, а также динамика формирования общих и профессиональных компетенций, результатов воспитания:

Таблица 1

Результаты освоения дисциплины	ОК и ПК	Результаты воспитания	Формы и методы контроля и оценки
Уметь: - применять приемы и способы основных видов слесарных работ; - применять наиболее распространенные приспособления и инструменты; Знать: - основные виды слесарных работ, инструменты; - методы практической обработки материалов	ОК 01 Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам. ОК 02 Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации, и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности. ОК 03 Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие, предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере, использовать знания по финансовой грамотности в различных жизненных ситуациях. ОК 04 Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде. ОК 07 Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях. ОК 09 Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках. ПК 1.1. Проверять техническое	ЛР 4 Проявляющий и демонстрирующий уважение к людям труда, осознающий ценность собственного труда. Стремящийся к формированию в сетевой среде личностно и профессионального конструктивного «цифрового следа». ЛР 7 Осознающий приоритетную ценность личности человека; уважающий собственную и чужую уникальность в различных ситуациях, во всех формах и видах деятельности.	Контрольные работы, наблюдение и оценка на практических занятиях, внеаудиторная самостоятельная работа Контрольные работы, экспертное наблюдение и оценка на практических занятиях, внеаудиторная самостоятельная работа, тестирование Оценка преподавателя в участии студента в учебных, образовательных, воспитательных мероприятиях в рамках профессии. Наблюдение за соблюдением технологии изготовления продукта, оказания услуг и др. Оценка преподавателем в стремлении улучшить студентом свою

	состояние дорожных, строительных и лесных машин. ПК 1.2. Осуществлять монтаж и демонтаж рабочего оборудования. ПК 1.3. Проводить ежесменное и периодическое техническое обслуживание. ПК 1.4. Выполнять работы по подготовке к постановке и снятию с различных видов хранения. ПК 1.5. Оформлять техническую и отчетную документацию по техническому обслуживанию.		успеваемость и в исправлении сложившейся академической задолженности Оценка преподавателем выполнения заданий самостоятельной работы в поиске и использовании информации. Наблюдение преподавателем за процессом использования информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности Наблюдение за организацией коллективной деятельности, общением с преподавателем и руководителями. Наблюдение за деятельностью обучающегося в процессе освоения образовательной программы. Наблюдение за процессом выполнения практических работ: Проверка технического состояния дорожных и строительных машин. Умение производить демонтаж и монтаж оборудования.
--	---	--	--

11. На каждом рабочем месте должен находиться инструментальный

12. При работе на рабочем месте необходимо постоянно поддерживать:

- а) выключенное освещение;
- б) коврик;
- в) поддерживать чистоту и порядок на рабочем месте.

13. Для зажима обработанной чистовой поверхности детали (изделия) рабочие части губок тисков закрывают накладными пластинами:

- а) кернер;
- б) нагубники;
- в) наковальня.

14*. Прочитайте предложение и допишите ответ

По окончании работы необходимо.....

Ответ; По окончании работы необходимо тщательно убрать рабочее место, уложить инструмент на место.

Обработка результатов

Всего заданий -14

Одно задание -0,1

Р	14-13	12-10	9-8	Менее 7
КУ	1,4-1,3	1,2-1,0	0,9-0,8	0,7
Оценка	«5»	«4»	«3»	«2»

При выполнении тестовой работы формируются ПВК:

способность правильно организовать рабочее место, правильно выстраивать технологический процесс, логическое мышление и образное представление, память.

Эталон ответов Вариант 1.	
№	Правильный ответ
1	часть площади, участка, или мастерской, которая закрепляется за определённым работником
2	выполнения работ определённого вида
3	в
4	б
5	б
6	росту работника
7	проверить исправность верстака, тисков, приспособлений
8	а
9	а
10	а
11	ящик
12	в
13	б
14	тщательно убрать рабочее место, уложить инструмент на место.

Тестовая работа 2

Курс: 2

Профессия: 23.01.06 Машинист дорожных и строительных машин

Тема: «Основы измерения, допуски посадки, валитеты точности и параметры шероховатости»

Цель: рубежный контроль знаний студентов

Проверяемые знания: рабочее место слесаря, Т/Б.

Уровень усвоения: 1,2

Время выполнения: 20 минут

1 вариант

1. Линейный размер - это:

- а) произвольное значение линейной величины
- б) числовое значение линейной величины в выбранных единицах измерения
- в) габаритные размеры детали в выбранных единицах измерения

2. Отклонения от номинального размера называются:

- а) недостатком
- б) дефектом
- в) погрешностью

3. Предельный размер – это:

- а) размер детали с учетом отклонений от номинального размера
- б) размер детали с учетом отклонений от действительного размера

4. Предельные отклонения бывают:

- а) наибольшее и наименьшее
- б) верхнее и нижнее
- в) наружное и внутреннее

5. Чем допуск меньше, тем деталь изготовить:

- а) проще
- б) сложнее

6. Горизонтальную линию, соответствующую номинальному размеру, от которой откладывают отклонения называют:

- а) начальной линией
- б) нулевой линией
- в) номинальной линией

7. Условие годности действительного размера – это:

- а) если действительный размер не больше наибольшего предельного размера и не меньше наименьшего предельного размера, и не равен им
- б) если действительный размер не больше наибольшего предельного размера и не меньше наименьшего предельного размера, или равен им
- в) если действительный размер не меньше наибольшего предельного размера и не больше наименьшего предельного размера

8. Если действительный размер больше наибольшего предельного размера:

- а) деталь годна
- б) брак

9. Если действительный размер оказался меньше наименьшего предельного размера, для внутреннего элемента детали, то:

- а) брак исправимый
- б) брак неисправимый

10. Если действительный размер оказался больше наибольшего предельного размера, для наружного элемента детали, то:

- а) брак исправимый
- б) брак неисправимый

11. Чему равно верхнее отклонение: $50_{-0,39}$?

- а) +0,39 б) 0 в) -0,39

12. Конструктивно необходимые поверхности, не предназначенные для соединения с поверхностями других деталей, называются:

- а) сборочными
- б) сопрягаемыми
- в) свободными

13. Разность действительного размера отверстия и вала, если размер отверстия больше размера вала, называется:

- а) зазором
- б) натягом
- в) посадкой

14. ЕСДП – это:

- а) единственная система допусков и посадок
- б) единая система допусков и посадок
- в) единая схема допусков и посадок

15. Как обозначается единица допуска?

- а) l б) y в) i

16. Совокупность допусков, соответствующих одинаковой степени прочности для всех номинальных размеров, называется:

- а) эквивалент
- б) квалитет
- в) квартет

17. Для грубых соединений используются квалитеты:

- а) 6-7 б) 8-10 в) 11-12

18*. Прочитайте вопрос и дайте полный ответ.

Что является системой ОСТ ?

Правильный ответ: Система ОСТ - общие системы

19*. Прочитайте вопрос и дайте полный ответ.

Поверхность, полученная в результате обработки детали, это _____

Поверхность, полученная в результате обработки детали, это реальная поверхность

20*. Прочитайте вопрос и дайте полный ответ.

Наибольшее допускаемое значение отклонения формы – это _____

Наибольшее допускаемое значение отклонения формы – это допуск формы поверхности

2 вариант

1. *Размер, полученный конструктором при проектировании машины в результате расчетов, называется:*

- а) номинальным
- б) действительным
- в) предельным

2. *Размер, полученный в результате обработки детали:*

- а) отличается от номинального
- б) не отличается от номинального

3. *Предельное отклонение – это:*

- а) алгебраическая разность между предельным и номинальным размером
- б) алгебраическая разность между действительным и номинальным размером
- в) алгебраическая разность между предельным и действительным размером

4. *Предельный размер – это:*

- а) размер детали с учетом отклонений от номинального размера
- б) размер детали с учетом отклонений от действительного размера

5. *Чем допуск больше, тем требования к точности обработки детали:*

- а) больше
- б) меньше

6. *Нулевой линией называют:*

- а) горизонтальную линию, соответствующую номинальному размеру, от которой откладывают предельные отклонения размеров
- б) горизонтальную линию, соответствующую действительному размеру, от которой откладывают предельные отклонения размеров

7. *Условие годности действительного размера – это:*

- а) если действительный размер не больше наибольшего предельного размера и не меньше наименьшего предельного размера, и не равен им
- б) если действительный размер не больше наибольшего предельного размера и не меньше наименьшего предельного размера, или равен им
- в) если действительный размер не меньше наибольшего предельного размера и не больше наименьшего предельного размера

8. *Если действительный размер равен наибольшему или наименьшему предельному размеру:*

- а) деталь годна
- б) брак

9. *Если действительный размер оказался меньше наименьшего предельного размера, для наружного элемента детали, то:*

- а) брак исправимый
- б) брак неисправимый

10. *Если действительный размер оказался больше наибольшего предельного размера, для наружного элемента детали, то:*

- а) брак исправимый
- б) брак неисправимый

11. *Чему равно нижнее отклонение: $75^{+0,030}$?*

- а) $+0,030$
- б) 0
- в) $-0,030$

12. Поверхности, по которым детали соединяют в сборочные единицы, называют:

- а) сборочными
- б) сопрягаемыми
- в) свободными

13. Разность действительного размера вала и отверстия до сборки, если размер вала больше размера отверстия называется:

- а) зазором
- б) натягом
- в) посадкой

14. Способ образования посадок, образованных изменением только полей допуска отверстий при постоянном поле допуска валов, называется:

- а) системой отверстий
- б) системой вала
- в) системой посадки

15. Как обозначается единица допуска?

- а) l
- б) y
- в) i

16. Поле допуска в ЕСДП образуется сочетанием:

- а) основного отклонения и качества
- б) номинального размера и качества
- в) предельного отклонения и качества

17. В случае относительно больших зазоров и натягов применяются качества:

- а) 6-7
- б) 8-10
- в) 11-12

18*. Прочитайте вопрос и дайте полный ответ.

Что является системой ОСТ ?

Правильный ответ: Система ОСТ - общие системы

19*. Прочитайте вопрос и дайте полный ответ.

Поверхность, полученная в результате обработки детали, это _____

Поверхность, полученная в результате обработки детали, это реальная поверхность

20*. Прочитайте вопрос и дайте полный ответ.

Наибольшее допускаемое значение отклонения формы – это _____

ответ: Наибольшее допускаемое значение отклонения формы – это допуск формы поверхности

Ответы к тестовым заданиям

	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17
В1	б	в	а	б	б	б	б	б	а	а	б	в	а	б	в	б	в
В2	а	а	а	а	б	а	б	а	б	а	б	б	б	б	в	а	б

Критерии оценок при тестировании
если даны верные ответы

- «5» - от 100% до 91% (20 – 19 ответа)
- «4» - от 90% до 76% (18 – 16 ответов)
- «3» - от 75% до 50% (15 – 11 ответов)
- «2» - от 49% и менее (10 и меньше ответов)

Тестовая работа 3

Курс: 2

Профессия: 23.01.06 Машинист дорожных и строительных машин

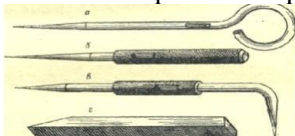
Тема: «Подготовительные операции слесарной обработки Рубка, резка, правка и гибка металла металла..»

Цель: рубежный контроль знаний студентов

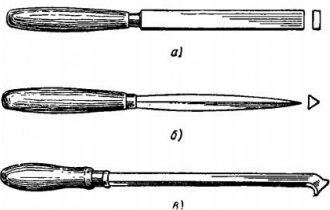
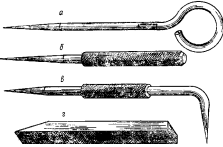
Проверяемые знания: рабочее место слесаря, Т/Б.

Уровень усвоения: 1,2

Время выполнения: 20 минут

№	Вопрос	Варианты ответа	Ответ
1	Процесс получения неразъемного соединения двух или нескольких деталей с помощью заклепок называется	1.Клепка 2.Правка 3.Зенкерование	1
2	Керн, чертилка, рихтовальный молоток, плашкодержатель это	1.Режущий инструмент 2.Измерительный инструмент 3.Вспомогательный слесарный инструмент	3
3	Операция нанесения на обрабатываемую заготовку или на поверхность материала, предназначенного для получения заготовки (лист, прутки, полоса и т. п.) разметочных линий (рисок)	1.Правка 2.Разметка 3.Зенкерование	2
4	Операция разделения на части круглого, полосового, профильного проката, а также труб ручным и механическим способом называется	1.Правка 2.Резка металла 3.Развертывание	2
5	Какой слесарный инструмент вы видите на рисунке 	1.Напильники 2.Чертилки 3.Шаберы	2
6	Процесс обработки предварительно просверленных, штампованных, литых отверстий в целях придания им более правильной геометрической формы называется	1.Притирка 2.Лужение 3.Зенкерованием	3
7	Процесс покрытия поверхностей металлических деталей тонким слоем меди называется	1.Лужением 2. Омеднение 3.Хромирование	2
8	Какой слесарный инструмент изображен на рисунке 	1.Молоток 2.Кернер 3.Зубило	3
9	Слесарная отделочная операция, используемая для выравнивания и пригонки плоских и криволинейных (чаще цилиндрических) поверхностей для получения плотного прилегания называется	1.Шабрение 2.Резка металла 3.Разметка	1
10	Какой слесарный инструмент изображен на рисунке 	1.Кернер 2.Чертилка 3.Крейцмейсель	3
11	Процесс нанесения на поверхность металлических листов, плит, проволоки, труб тонкого слоя другого металла или сплава термомеханическим способом. это	1.Плакирование 2.Сварка 3.Пайка	1
12	Что изображено на рисунке 	1.Ножницы по металлу 2. Крейцмейсель 3.Ножовка по металлу	1

Вариант 2

№	Вопрос	Варианты ответа	Ответ
5	Какой слесарный инструмент вы видите на рисунке 	1.Напильники 2.Чертилки 3.Шаберы	3
8	Какой слесарный инструмент изображен на рисунке 	1.Молоток 2.Кернер 3.Зубило	2
10	Какой слесарный инструмент изображен на рисунке 	1.Кернер 2.Чертилка 3.Крейцмейсель	2
2	Линейки, штангенциркули, микрометры и угломеры это	1.Режущий инструмент 2.Измерительный инструмент 3.Вспомогательный слесарный инструмент	2
3	Операция, которая заключается в чистовой и окончательной обработке предварительно просверленных отверстий называется	1.Правка 2.Разметка 3.Зенкерование	3
4	Операция, при которой деформированным, покоробленным металлическим заготовкам или деталям придают правильную плоскую форму называется	1.Правка 2.Резка металла 3.Развертывание	2
6	Процесс по удалению с поверхности обрабатываемой детали тончайшего слоя металла (до 0,02 мм) с помощью мелкозернистых абразивных материалов называется	1.Притирка 2.Лужение 3.Зенкерованием	1
7	Процесс покрытия поверхностей металлических деталей тонким слоем расплавленного олова или оловянно-свинцовыми сплавами называется	1.Лужением 2.Зенкерованием 3.Разметкой	1
1	Процесс получения неразъемного соединения двух или нескольких деталей с помощью металлических стержней, которые деформируются под механическим воздействием называется	1.Клепка 2.Правка 3.Зенкерование	1
9	Слесарная операция, нанесения на обрабатываемую заготовку точек и линий (рисок), определяющих контуры детали или места, подлежащие обработке. называется	1.Шабрение 2.Резка металла 3.Разметка	3
11	Соединение деталей в нагретом состоянии с помощью сравнительно легкоплавкого металла, называемого припоем это	1.Плакирование 2.Сварка 3.Пайка	3
12	Что изображено на рисунке 	1.Ножницы по металлу 2. Крейцмейсель 3.Ножовка по металлу	3

:

ПРОМЕЖУТОЧНАЯ АТТЕСТАЦИЯ

Вариант 1

№	Вопрос	Варианты ответа	Ответ
1.	Разметка это операция по -	а) нанесению линий и точек на заготовку, предназначенную для обработки; б) снятию с заготовки слоя металла; в) нанесению на деталь защитного слоя; г) удалению с детали заусенцев.	а
2.	Назвать инструмент, применяемый при разметке:	а) напильник, надфиль, рашпиль; б) сверло, зенкер, зенковка, цековка; в) труборез, слесарная ножовка, ножницы; г) чертилка, молоток, прямоугольник, кернер, разметочный циркуль	г
3.	Инструмент, применяемый при рубке металла:	а) метчик, плашка, клупп; б) кернер, шабер, зенкер, киянка, гладилка; в) слесарная ножовка, труборез, ножницы по металлу; г) слесарное зубило, крейцмейсель, канавочник, молоток.	г
4.	Выбрать правильный ответ. Назовите инструменты и приспособления, применяемые при правке металла:	а) параллельные тиски, стуловые тиски, струбцины; б) натяжка, обжимка, поддержка, чекан; в) правильная плита, рихтовальная бабка, киянка, молоток, гладилка; г) кернер, шабер, зенкер, киянка, гладилка.	в
5.	Назовите ручной инструмент для резке металла:	а) зубило, крейцмейсель, канавочник; б) слесарная ножовка, ручные ножницы, труборез; в) гладилка, киянка, кувалда; г) развертка, цековка, зенковка	б
6.	Какие инструменты применяются при опиливании:	а) применяются: плоскогубцы, круглогубцы, кусачки; б) применяются: молоток с круглым бойком, молоток с квадратным бойком; в) применяются: шабер плоский, зубило, киянка; г) применяются: напильники, надфили, рашпили.	г
7.	Назовите виды свёрл:	а) треугольные, квадратные, прямые, угловые; б) ножовочные, ручные, машинные, машинно-ручные; в) спиральные, перовые, центровочные, кольцевые, ружейные; г) самозатачивающиеся, базовые, трапецеидальные, упорные	в
8.	Зенкерование это операция связанная с обработкой ранее просверленного -	а) штампованного, литого и другого отверстия с целью придания ему более правильной квадратной формы, более высокой точности и более низкой шероховатости; б) штампованного, литого и другого отверстия с целью придания ему более правильной треугольной формы, более высокой точности и более высокой шероховатости; в) штампованного, литого и другого отверстия с целью придания ему более правильной овальной формы, более низкой точности и более низкой шероховатости; г) штампованного, литого и другого отверстия с целью придания ему более правильной геометрической формы, более высокой точности и более низкой шероховатости.	г
9.	Развёртывание это операция по обработке--	а) резьбового отверстия; б) ранее просверленного отверстия с высокой степенью точности;	б

		в) квадратного отверстия с высокой степенью точности; г) конического отверстия с высокой степенью точности	
10.	Назовите системы резьбы:	а) сантиметровая, футовая, батарейная; б) газовая, дециметровая, калиброванная; в) метрическая, дюймовая, трубная; г) миллиметровая, водопроводная, газовая	в
11.	Назовите виды плашек:	а) круглая, квадратная (раздвижная), резбонакатная; б) шестигранная, сферическая, торцевая; в) упорная, легированная, закаленная; г) модульная, сегментная, профильная	г
12.	Припасовка - это слесарная операция по взаимной пригонке--	а) способом рубки двух сопряжённых деталей; б) способами шабрения двух сопряжённых деталей; в) способами притирки двух сопряжённых деталей; г) способами опилования двух сопряжённых деталей	в
13.	Назовите виды конструкции шаберов :	а) клёпанные и сварные; б) штифтовые и клиновые; в) цельные и составные; г) шпоночные и шплинтованные.	в
14.	Слесарные тиски представляют собой:	а) -устройство для закрепления деталей или заготовок при обработке б) -инструмент для гибки труб в) -прибор грубого измерения размеров деталей.	а
15.	При ушибах и растяжениях на поврежденное место накладывается:	а) -холод б) -тепло в) -свободная повязка	а
Прочитайте вопрос и дайте полный ответ			
16.	Какова суть обработки металлов резанием?	Цель резания — придать заготовке нужные форму, размер и поверхностную текстуру (гладкую или с определённым рельефом). В процессе резания возникают трение и деформации, что сопровождается выделением тепловой энергии	
17.	Какие виды разметки существуют	Плоскостная и пространственная	
18.	Из каких основных частей состоит зубило?	Рабочая часть, средняя часть, ударная часть	
19.	Как называются молотки массой от 4 до 15 килограмм	молотки массой от 4 до 15 килограмм называются - кувалда	
20.	Что такое «зенкерование»	Обработка предварительно простверленных отверстий для достижения более высокой точности	

Вариант 2

№	Вопрос	Варианты ответа	Ответ
1	Назвать виды разметки:	а) прямая и угловая; б) плоскостная и пространственная; в) базовая; г) круговая, квадратная и параллельная	б
2	Накернивание это операция по ---	а) нанесению точек-углублений на поверхности детали; б) удалению заусенцев с поверхности детали; в) распиливанию квадратного отверстия; г) выпрямлению покоробленного металла.	а
3	Правка металла это операция по--	а) выправлению изогнутого или покоробленного металла, подвергаются только пластичные материалы; б) образованию цилиндрического отверстия в	а

		сплошном материале; в) образованию резьбовой поверхности на стержне; г) удалению слоя металла с заготовки с целью придания нужной формы и размеров.	
4	Резка металла это операция -	а) связанная с разделением материалов на части с помощью режущего инструмента; б) нанесению разметочных линий на поверхность заготовки; в) по образованию резьбовой поверхности внутри отверстия; г) по образованию резьбы на поверхности металлического стержня.	а
5	Опиливание это операция по -- -----	а) удалению сломанной пилы из места разреза на поверхности заготовки; б) распиливанию заготовки или детали на части; в) удалению с поверхности заготовки слоя металла при помощи режущего инструмента – напильника; г) удалению металлических опилок с поверхности заготовки или детали.	в
6	Сверление это операция по ---	а) образованию сквозных или глухих квадратных отверстий в сплошном материале, при помощи режущего инструмента – сверла; б) образованию сквозных или глухих овальных отверстий в сплошном материале, при помощи режущего инструмента – сверла; в) образованию сквозных или глухих треугольных отверстий в сплошном материале, при помощи режущего инструмента – сверла; г) образованию сквозных или глухих цилиндрических отверстий в сплошном материале, при помощи режущего инструмента – сверла.	г
7	Назовите ручной сверлильный инструмент	а) сверло, развёртка, зенковка, цековка; б) настольный сверлильный станок, вертикальный сверлильный станок, радиальный сверлильный станок; в) ручная дрель, коловорот, трещотка, электрические и пневматические дрели; г) притир, шабер, рамка, державка	в
8	Назовите виды зенкеров:	а) остроносые и тупоносые; б) машинные и ручные; в) по камню и по бетону; г) цельные и насадные.	а
9	Назовите профили резьбы:	а) треугольная, прямоугольная, трапецеидальная, упорная, круглая; б) овальная, параболическая, трёхмерная, в нахлестку, зубчатая; в) полукруглая, врезная, сверхпрочная, антифрикционная; г) модульная, сегментная, трубчатая, потайная	а
10	Назовите элементы резьбы:	а) профиль зуба, наружный угол, средний угол, внутренний угол; б) угол профиля, шаг резьбы, наружный диаметр, диаметр, внутренний диаметр; в) зуб, модуль, наружный радиус, средний радиус, внутренний радиус; г) шаг зуба, угол модуля, наружный профиль, средний профиль, внутренний профиль	а
11	Распиливание это операция -	а) разновидность опиления; б) разновидность притирки;	а

		в) разновидность шабрения; г) разновидность припасовки	
12	Шабрение –это окончательная слесарная операция	а) заключающаяся в соскабливании очень тонких слоёв металла с поверхности заготовки с помощью режущего инструмента – притира; б) заключающаяся в соскабливании очень тонких слоёв металла с поверхности заготовки с помощью режущего инструмента – шабера; в) заключающаяся в соскабливании очень тонких слоёв металла с поверхности заготовки с помощью режущего инструмента – надфиля; г) заключающаяся в соскабливании очень тонких слоёв металла с поверхности заготовки с помощью режущего инструмента – рапиля.	б
13	Угол заточки режущего инструмента при рубке чугуна бронзы	а) 50° б) 65° в) 70° г) 80°	в
14	Какими ножницами необходимо резать металл толщиной 1,5 – 2,5 мм ?	а) Моховыми ножницами б) Стуловыми ножницами в) Обыкновенными ручными г) Рычажными ножницами	г
15	При переломах костей конечностей шина накладывается:	а) -выше области перелома б) -ниже области перелома в) -выше и ниже области перелома, так чтобы шина захватывала не менее двух ближайших суставов	в
Прочитайте вопрос и дайте полный ответ			
16	Для чего применяются метчики?	Метчики применяются для нарезания внутренней резьбы в отверстиях	
17	Какова периодичность проверки электроинструмента?	Периодичность проверки электроинструмента - не реже одного раза в месяц	
18	Для чего используют стопорение резьбовых соединений?	Стопорение применяется для предохранения от развинчивания	
19	Какова цель сборки соединений путем пластической деформации деталей и (вальцевание, обжатие)	Обеспечить неподвижность и герметичность собираемых соединений	
20	Какие материалы используют в качестве припоя наиболее часто?	Наиболее часто используют в качестве припоя – олово-свинец.	