

МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ
РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение
высшего образования
«УЛЬЯНОВСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ ТЕХНИЧЕСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ»

УТВЕРЖДЕНО

Решением Ученого совета УлГТУ

«20» 03 2023 г. протокол № 3

Первый проректор,

проректор по учебной работе

_____ Е.В. Суркова



**ОСНОВНАЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНАЯ
ОБРАЗОВАТЕЛЬНАЯ ПРОГРАММА
СРЕДНЕГО ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБРАЗОВАНИЯ**

Направление подготовки	15.00.00 Машиностроение
Специальность:	15.02.16 Технология машиностроения
Квалификация:	Техник-технолог
Форма обучения:	очно-заочная
Уровень образования:	среднее профессиональное образование
Срок освоения:	3 года 3 месяца

Ульяновск, 2023 год

Основная профессиональная образовательная программа (ОПОП) разработана в соответствии с требованиями Федерального закона от 29.12.2012 г. № 273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации», федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по специальности 15.02.16 Технология машиностроения, утвержденного Приказом Министерства образования и науки РФ от 14.06.22г. № 444 с учетом Примерной основной образовательной программы (ПООП).

Руководитель ОПОП

«27» 03 2023г.
(подпись)


(И.О. Фамилия) А.Д.Евстигнеев

Председатель предметной
(цикловой) комиссии

«27» 03 2023 г.
(подпись)


(И.О. Фамилия) А.Д.Евстигнеев

Декан ФСПО-КЭИ им А.Н. Афанасьева

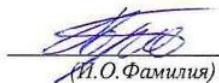
«27» 03 2023г.
(подпись)


(И.О. Фамилия) С.Ю. Прохорова

Согласовано:

Начальник учебного управления

«27» 03 2023 г.
(подпись)


(И.О. Фамилия) И.В. Горбачев

Начальник управления лицензирования, аккредитации и качества образования

«27» 03 2023 г.
(подпись)


(И.О. Фамилия) А.В. Тамьяров

Эксперты:

«28» марта 2023 г.




(И.О. Фамилия)

СОДЕРЖАНИЕ

Раздел 1. Общие положения	5
1.1. Основная профессиональная образовательная программа.....	5
1.2. Нормативные документы для разработки ОПОП СПО	5
1.3. Общая характеристика образовательной программы	5
1.4. Требования к уровню подготовки, необходимому для освоения ОПОП	8
Раздел 2. Характеристика профессиональной деятельности выпускника	9
2.1. Область профессиональной деятельности выпускника.....	9
2.2. Виды профессиональной деятельности.....	9
Раздел 3. Требования к результатам освоения ОПОП СПО.....	10
Раздел 4. Документы, регламентирующие содержание и организацию образовательного процесса при реализации ОПОП СПО	27
4.1. Структура ОПОП СПО.....	27
Раздел 5. Государственная итоговая (итоговая) аттестация.....	36
Раздел 6. Требования к условиям реализации ОПОП СПО	41
6.1. Кадровое обеспечение.	41
6.2. Учебно-методическое и информационное обеспечение образовательного процесса	42
6.3. Материально-техническое обеспечение реализации ОПОП СПО	42
6.4. Финансовое обеспечение условий реализации ОПОП СПО	43
Раздел 7. Характеристика среды, обеспечивающая развитие общекультурных (социально-личностных) компетенций выпускников	45
Раздел 8. Нормативно-методическое обеспечение системы оценки качества освоения обучающимися ОПОП СПО	46
8.1. Фонды оценочных средств для проведения текущего контроля успеваемости и промежуточной аттестации	46
Приложения.....	47
Приложение 1. Учебный план и календарный учебный график	

Приложение 2. Рабочие программы дисциплин и профессиональных модулей

Приложение 3. Фонды оценочных средств по дисциплинам и профессиональным модулям

Приложение 4. Аннотации рабочих программ дисциплин и профессиональных модулей

Приложение 5. Программы практик

Приложение 6. Фонды оценочных средств по практикам

Приложение 7. Программа государственной итоговой аттестации

Приложение 8. Фонд оценочных средств по государственной итоговой аттестации выпускников по ОПОП СПО

Приложение 9. Рабочая программа воспитания

Приложение 10. Календарный план воспитательной работы

Приложение 11. Лист дополнений и изменений в ОПОП СПО

Раздел 1. Общие положения

1.1. Основная профессиональная образовательная программа

Основная профессиональная образовательная программа среднего профессионального образования – программа подготовки специалистов среднего звена (далее – ППСЗ), реализуемая факультетом среднего профессионального образования – Колледжем экономики и информатики им. А.Н. Афанасьева по специальности 15.02.16 Технология машиностроения представляет собой комплекс основных характеристик образования (объём, содержание, планируемые результаты), организационно-педагогических условий, форм аттестации, который представлен в виде общей характеристики ОПОП, учебного плана, рабочих программ предметов, дисциплин (модулей), программ практик, оценочных средств, методических материалов и иных компонентов, включенных в состав образовательной программы. ОПОП разработана на основе Федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования 15.02.16 Технология машиностроения, утвержденного приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 14.06.2022г. № 444, с учётом рекомендованной примерной образовательной программы (ОПОП) по специальности 15.02.16 Технология машиностроения.

Перечень сокращений, используемых в тексте ОПОП:

ФГОС СПО – федеральный государственный образовательный стандарт среднего профессионального образования;

ПООП – примерная основная образовательная программа;

МДК – междисциплинарный курс;

ПМ – профессиональный модуль;

ОК – общие компетенции;

ПК – профессиональные компетенции;

ЛР – личностные результаты;

ГИА – государственная итоговая аттестация;

Цикл ОГСЭ – Общий гуманитарный и социально-экономический цикл

Цикл ЕН – Математический и общий естественнонаучный цикл

1.2. Нормативные документы для разработки ОПОП СПО

– Федеральный закон Российской Федерации от 29 декабря 2012 года №273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации»;

- Федеральный закон Российской Федерации от 21 сентября 2022 года «О внесении изменений в Федеральный закон «Об образовании в Российской Федерации» и статью 1 Федерального закона «Об обязательных требованиях в Российской Федерации»;
- Федеральный государственный образовательный стандарт (ФГОС) по специальности 15.02.16 Технология машиностроения, утвержденный приказом Министерства образования и науки Российской Федерации 14.06.2022 г. № 444
- Приказ Министерства науки и высшего образования РФ и Министерства просвещения РФ от 5 августа 2020 г. № 885/390 «О практической подготовке обучающихся»;
- Приказ Министерства науки и высшего образования РФ и Министерства просвещения РФ от 18 ноября 2020 г. № 1430/652 «О внесении изменения в Положение о практической подготовке обучающихся, утверждённое Приказом Министерства науки и высшего образования РФ и Министерства просвещения РФ от 5 августа 2020 г. № 885/390»;
- Приказ Министерства просвещения Российской Федерации от 08.04.2021 № 153 «Об утверждении Порядка разработки примерных основных образовательных программ среднего профессионального образования, проведения их экспертизы и ведения реестра примерных основных образовательных программ среднего профессионального образования»;
- Приказ Министерства просвещения от 8 ноября 2021 г. № 800 «Об утверждении Порядка проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования»;
- Приказ Министерства просвещения от 5 мая 2022 г. № 311 «О внесении изменений в приказ Министерства просвещения Российской Федерации от 8 ноября 2021 г. № 800 «Об утверждении Порядка проведения государственной итоговой аттестации по образовательным программам среднего профессионального образования»;
- Приказ Министерства просвещения РФ от 24.08.2022 № 762 «Об утверждении Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по образовательным программам среднего профессионального образования»;
- Приказ Министерства просвещения РФ от 30.06.2020 № 845/369 «Об утверждении Порядка зачёта организацией, осуществляющей образовательную деятельность, результатов освоения обучающимися учебных предметов, курсов, дисциплин

(модулей), практики, дополнительных образовательных программ в других организациях, осуществляющих образовательную деятельность»;

– Приказ Министерства просвещения РФ от 2 сентября 2020 года № 457 «Об утверждении Порядка приёма на обучение по образовательным программам среднего профессионального образования»;

– Приказ Министерства просвещения РФ от 13.07.2021 № 450 «О внесении изменений в федеральные государственные образовательные стандарты среднего профессионального образования»;

– «Методические рекомендации по реализации среднего общего образования в пределах освоения образовательной программы среднего профессионального образования на базе основного общего образования» от 14 апреля 2021 года;

– Письмо Министерства просвещения РФ «О направлении разъяснений» от 25 августа 2021 года № 05-1113;

Письмо Министерства просвещения РФ «О проведении курса «Россия – моя история» от 20.09.2022 № 05-1650;

– Нормативно-методические и инструктивные документы Министерства просвещения Российской Федерации;

– Устав УлГТУ;

– Локальные нормативные акты УлГТУ.

1.3. Общая характеристика образовательной программы

1.3.1. Цель ОПОП

Цель (миссия) ОПОП специальности 15.02.16 Технология машиностроения – развитие у обучающихся личностных качеств, формирование общих и профессиональных компетенций в соответствии с требованиями ФГОС СПО по данной специальности. Основной целью программы является подготовка квалифицированных и конкурентоспособных специалистов, отвечающих потребностям регионального рынка труда, с учётом достижений отраслевой науки.

Цель ППССЗ СПО по специальности 15.02.16 Технология машиностроения состоит:

– в подготовке специалиста к успешной работе в области машиностроения;

– в создании условий для овладения компетенциями, способствующих

социализации молодого специалиста на рынке труда;

– в формировании социально-личностных качеств выпускников: целеустремленность, организованность, трудолюбие, коммуникабельность, умение работать в коллективе, ответственность за результаты своей профессиональной деятельности, гражданственность, толерантность, способность самостоятельно приобретать и применять новые знания и умения.

В реализации ОПОП СПО представители работодателей участвуют:

– в разработке и рецензировании программ дисциплин и профессиональных модулей, практик;

– в работе экзаменационных комиссий;

– в руководстве производственной практикой на базах практик;

– в творческих мероприятиях, научно-практических конференциях, круглых столах, мастер-классах.

1.3.2. Объем, сроки освоения ОПОП СПО и общая трудоёмкость ОПОП

Объем образовательной программы, реализуемой на базе среднего образования по квалификации: техник-электрик -4464 академических часов. Срок получения образования по образовательной программе, реализуемой на базе среднего образования по квалификации, составляет 2 года 10 месяцев.

1.4. Требования к уровню подготовки, необходимому для освоения ОПОП

Абитуриент, поступающий на образовательную программу среднего профессионального образования по специальности 15.02.16 Технология машиностроения должен иметь документ государственного образца о среднем образовании.

Перечень вступительных испытаний и необходимых документов определяется ежегодно Правилами приёма в университет.

Раздел 2. Характеристика профессиональной деятельности выпускника

2.1. Область профессиональной деятельности выпускника

Область профессиональной деятельности, в которой выпускники, освоившие образовательную программу, могут осуществлять профессиональную деятельность (Приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 29 сентября 2014 г. № 667н «О реестре профессиональных стандартов (перечне видов профессиональной деятельности)»):

- 31 Автомобилестроение;
- 32 Авиастроение;
- 28 Производство машин и оборудования;
- 40 Сквозные виды профессиональной деятельности в промышленности.

2.2. Виды профессиональной деятельности

Виды профессиональной деятельности, к которым готовятся выпускники, освоившие программы СПО с присвоением квалификации «Техник-технолог» (Приказ Минпросвещения России от 14.06.2022 N 444 «Об утверждении федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по специальности 15.02.16 Технология машиностроения» (Зарегистрировано в Минюсте России 01.07.2022 N 69122)):

- разработка технологических процессов изготовления деталей машин;
- разработка и внедрение управляющих программ изготовления деталей машин в машиностроительном производстве;
- разработка и реализация технологических процессов в механосборочном производстве;
- организация контроля, наладки и технического обслуживания оборудования машиностроительного производства;
- организация работ по реализации технологических процессов в машиностроительном производстве.

Раздел 3. Требования к результатам освоения ОПОП СПО

Выпускник, освоивший программу СПО, должен обладать следующими общими компетенциями (ОК):

Код	Формулировка компетенции	Знания, умения
ОК 01	Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности, применительно к различным контекстам	Умения: распознавать задачу и/или проблему в профессиональном и/или социальном контексте; анализировать задачу и/или проблему и выделять её составные части; определять этапы решения задачи; выявлять и эффективно искать информацию, необходимую для решения задачи и/или проблемы; составить план действия; определить необходимые ресурсы; владеть актуальными методами работы в профессиональной и смежных сферах; реализовать составленный план; оценивать результат и последствия своих действий (самостоятельно или с помощью наставника)
		Знания: актуальный профессиональный и социальный контекст, в котором приходится работать и жить; основные источники информации и ресурсы для решения задач и проблем в профессиональном и/или социальном контексте; алгоритмы выполнения работ в профессиональной и смежных областях; методы работы в профессиональной и смежных сферах; структуру плана для решения задач; порядок оценки результатов решения задач профессиональной деятельности
ОК 02	Использовать современные поисковые, аналитические и интерпретационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности	Умения: определять задачи для поиска информации; определять необходимые источники информации; планировать процесс поиска; структурировать получаемую информацию; выделять наиболее значимое в перечне информации; оценивать практическую значимость результатов поиска; оформлять результаты поиска
		Знания: номенклатура информационных источников, применяемых в профессиональной деятельности; приемы структурирования информации; формат оформления результатов поиска информации

ОК 03	Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие, использовать знания по финансовой грамотности в различных жизненных ситуациях	Умения: определять актуальность нормативно-правовой документации в профессиональной деятельности; применять современную научную профессиональную терминологию; определять и выстраивать траектории профессионального развития и самообразования
		Знания: содержание актуальной нормативно-правовой документации; современная научная и профессиональная терминология; возможные траектории профессионального развития и самообразования
ОК 04	Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде	Умения: организовывать работу коллектива и команды; взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами в ходе профессиональной деятельности
		Знания: психологические основы деятельности коллектива, психологические особенности личности; основы проектной деятельности
ОК 05	Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке Российской Федерации с учетом особенностей социального и культурного контекста.	Умения: грамотно излагать свои мысли и оформлять документы по профессиональной тематике на государственном языке, проявлять толерантность в рабочем коллективе
		Знания: особенности социального и культурного контекста; правила оформления документов и построения устных сообщений.
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.	Умения: описывать значимость своей специальности
		Знания: сущность гражданско-патриотической позиции, общечеловеческих ценностей; значимость профессиональной деятельности по специальности

ОК 07	Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях.	Умения: соблюдать нормы экологической безопасности; определять направления ресурсосбережения в рамках профессиональной деятельности по специальности Знания: правила экологической безопасности при ведении профессиональной деятельности; основные ресурсы, задействованные в профессиональной деятельности; пути обеспечения ресурсосбережения, методы бережливого производства
ОК 08	Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности.	Умения: использовать физкультурно-оздоровительную деятельность для укрепления здоровья, достижения жизненных и профессиональных целей; применять рациональные приемы двигательных функций в профессиональной деятельности; пользоваться средствами профилактики перенапряжения характерными для данной специальности Знания: роль физической культуры в общекультурном, профессиональном и социальном развитии человека; основы здорового образа жизни; условия профессиональной деятельности и зоны риска физического здоровья для специальности; средства профилактики перенапряжения
ОК 09	Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках	Умения: понимать общий смысл четко произнесенных высказываний на известные темы (профессиональные и бытовые), понимать тексты на базовые профессиональные темы; участвовать в диалогах на знакомые общие и профессиональные темы; строить простые высказывания о себе и о своей профессиональной деятельности; кратко обосновывать и объяснить свои действия (текущие и планируемые); писать простые связные сообщения на знакомые или интересующие профессиональные темы Знания: правила построения простых и сложных предложений на профессиональные темы; основные общеупотребительные глаголы (бытовая и профессиональная лексика); лексический минимум, относящийся к описанию предметов, средств и процессов профессиональной деятельности; особенности произношения; правила чтения текстов профессиональной направленности

Выпускник, освоивший программу СПО, должен обладать следующими профессиональными компетенциями (ПК), соответствующими видам деятельности:

Основные виды деятельности	Код и формулировка компетенции	Показатели освоения компетенции
Разработка технологических процессов изготовления деталей машин	ПК 1.1. Использовать конструкторскую и технологическую документацию при разработке технологических процессов изготовления деталей машин	Навыки/практический опыт: проводить качественный анализ и выполнять расчеты количественных показателей технологичности конструкций машиностроительных изделий Устанавливать технологические нормы на изготовление машиностроительных изделий Умения: искать необходимую для расчета количественных показателей технологичности конструкций машиностроительных изделий информацию в руководящих и нормативно-справочных документах Фиксировать фактические затраты времени на изготовление машиностроительных изделий Искать необходимую для технологического нормирования технологических процессов изготовления машиностроительных изделий информацию в руководящих и нормативно-справочных документах Использовать САРР-системы для технологического нормирования технологических процессов изготовления машиностроительных изделий Знать: Единую систему конструкторской документации (ЕСКД); Единую систему технологической документации (ЕСТД) Нормативно-технические и руководящие документы в области технологичности машиностроительных изделий Порядок и правила измерения времени выполнения частей технологического процесса изготовления машиностроительных изделий Основные показатели количественной оценки технологичности конструкции машиностроительных изделий САРР-системы: наименования, возможности и порядок работы в них Возможности САРР-систем по оформлению технологической документации
	ПК 1.2. Выбирать метод получения заготовок с учетом условий	Навыки/практический опыт: выбора метода получения заготовок на основе анализа технологичности изготовления Умения: оценку различных методов получения

	производства	заготовки в зависимости от конфигурации, типа производства и служебного назначения детали/сборочной единицы/изделия Определять оптимальный метод и конфигурацию заготовки в зависимости от условий производства и служебного назначения детали/сборочной единицы/изделия Знания: Методы получения заготовок, их достоинства и недостатки Марки и свойства материалов, используемых в машиностроении Методики определения операционных припусков и назначения допусков на обработку
	ПК 1.3. Выбирать методы механической обработки и последовательность технологического процесса обработки деталей машин в машиностроительном производстве	Навыки/практический опыт: Определения последовательности обработки поверхностей заготовок для изготовления деталей на станках с ручным управлением Определения последовательности обработки поверхностей заготовок для изготовления деталей на станках с устройством числового программного управления (далее - ЧПУ) Умения: выбирать металлорежущий станок с ручным управлением или с устройством ЧПУ для изготовления простых деталей типа тел вращения Определять порядок выполнения переходов с учетом особенностей проектирования операций обработки на токарных станках, как с ручным управлением, так и с ЧПУ Выбирать технологическое оборудование для изготовления простых деталей для станков с ручным управлением и станков с ЧПУ Выбирать технологические режимы обработки для кодирования в управляющей программе (далее - УП) Выбирать обрабатывающий инструмент с учетом рациональности применения по технологическим параметрам Знания: Типовые технологические процессы изготовления деталей типа тел вращения на для станков с ручным управлением и станков с ЧПУ Виды, назначение и принципы работы технологического оборудования для станков с ручным управлением и станков с ЧПУ, Виды, назначение и конструктивные особенности станков с ручным управлением и станков с ЧПУ

		Правила выбора обрабатывающего инструмента
	ПК 1.4. Выбирать схемы базирования заготовок, оборудование, инструмент и оснастку для изготовления деталей машин	практический опыт: выбора способов базирования и средств технического оснащения процессов изготовления деталей машин умения: выбирать технологическое оборудование и технологическую оснастку: приспособления, режущий, мерительный и вспомогательный инструмент; знания: классификация баз, назначение и правила формирования комплектов технологических баз инструменты и инструментальные системы; классификация, назначение и область применения режущих инструментов; классификация, назначение, область применения металлорежущего и аддитивного оборудования
	ПК 1.5. Выполнять расчеты параметров механической обработки изготовления деталей машин, в т.ч. с применением систем автоматизированного проектирования	практический опыт: выполнения расчетов параметров механической обработки изготовления деталей машин, в т.ч. с применением систем автоматизированного проектирования умения: выполнять расчеты параметров механической обработки изготовления деталей машин, в т.ч. с применением систем автоматизированного проектирования; знания: методики расчета межпереходных и межоперационных размеров, припусков и допусков, способы формообразования при обработке деталей резанием и с применением аддитивных методов, методика расчета режимов резания и норм времени на операции металлорежущей обработки
	ПК 1.6. Разрабатывать технологическую документацию по изготовлению деталей машин, в т.ч. с применением систем автоматизированного проектирования	практический опыт: составления технологических маршрутов изготовления деталей и проектирования технологических операций в машиностроительном производстве; умения: оформлять технологическую документацию, использовать пакеты прикладных программ (CAD/CAM системы) для разработки конструкторской документации и проектирования технологических процессов механической обработки и аддитивного изготовления деталей; знания: основы цифрового производства, основы автоматизации технологических процессов и производств, системы автоматизированного проектирования технологических

		процессов, принципы проектирования участков и цехов, требования единой системы классификации и кодирования и единой системы технологической документации к оформлению технической документации для металлообрабатывающего и аддитивного производства, методику проектирования маршрутных и операционных металлообрабатывающих и аддитивных технологий;
Разработка и внедрение управляющих программ изготовления деталей машин в машиностроительном производстве	ПК 2.1. Разрабатывать вручную управляющие программы для технологического оборудования	практический опыт: использования базы программ для металлорежущего оборудования с числовым программным управлением, применения шаблонов типовых элементов изготавливаемых деталей для станков с числовым программным управлением; умения: использовать справочную, исходную технологическую и конструкторскую документацию при написании управляющих программ, заполнять формы сопроводительной документации, рассчитывать траекторию и эквидистанты инструментов, их исходные точки, контуры детали; знания: порядок разработки управляющих программ вручную для металлорежущих станков и аддитивных установок, назначение условных знаков на панели управления станка, коды и правила чтения программ;
	ПК 2.2. Разрабатывать с помощью CAD/CAM систем управляющие программы для технологического оборудования	практический опыт: разработки с помощью CAD/CAM систем управляющих программ и их перенос на металлорежущее оборудование, разработки и переноса модели деталей из CAD/CAM систем при аддитивном способе их изготовления; умения: выполнять расчеты режимов резания с помощью CAD/CAM систем, разрабатывать управляющие программы в CAD/CAM системах для металлорежущих станков и аддитивных установок, переносить управляющие программы на металлорежущие станки с числовым программным управлением, переносить модели деталей из CAD/CAM систем в аддитивном производстве; знания: виды современных CAD/CAM систем и основы работы в них, применение CAD/CAM систем в разработке управляющих программ для металлорежущих станков и аддитивных установок, порядок и правила написания управляющих программ в CAD/CAM системах;

	ПК 2.3. Осуществлять проверку реализации и корректировки управляющих программ на технологическом оборудовании	практический опыт: разработки предложений по корректировке и совершенствованию действующего технологического процесса, внедрения управляющих программ в автоматизированное производство, контроля качества готовой продукции требованиям технологической документации; умения: осуществлять сопровождение настройки и наладки станков с числовым программным управлением, производить сопровождение корректировки управляющих программ на станках с числовым программным управлением, корректировать режимы резания для оборудования с числовым программным управлением, выполнять наблюдение за работой систем обслуживаемых станков по показаниям цифровых табло и сигнальных ламп, проводить контроль качества изделий после осуществления наладки, подналадки и технического обслуживания оборудования по изготовлению деталей машин, анализировать и выявлять причины выпуска продукции несоответствующего качества после проведения работ по наладке, подналадке и техническому обслуживанию металлорежущего и аддитивного оборудования, вносить предложения по улучшению качества деталей после наладки, подналадки и технического обслуживания металлорежущего и аддитивного оборудования, контролировать качество готовой продукции машиностроительного производства; знания: методы настройки и наладки станков с числовым программным управлением, основы корректировки режимов резания по результатам обработки деталей на станке, мероприятия по улучшению качества деталей после наладки, подналадки и технического обслуживания металлорежущего и аддитивного оборудования, конструктивные особенности и правила проверки на точность обслуживаемых станков различной конструкции, универсальных и специальных приспособлений, инструментов;
ВД 3. Разработка и реализация технологических процессов в механосборочном	ПК 3.1. Разрабатывать технологический процесс сборки изделий с применением конструкторской и	практический опыт: проведения анализа технических условий на изделия и проверки сборочных единиц на технологичность; умения: анализировать технические условия на сборочные изделия, проверять сборочные единицы на технологичность при ручной

производстве	технологической документации	механизированной сборке, поточно-механизированной и автоматизированной сборке, применять конструкторскую и технологическую документацию по сборке изделий при разработке технологических процессов сборки, разрабатывать технологические процессы сборки изделий в соответствии с требованиями технологической документации, рассчитывать показатели эффективности использования основного и вспомогательного оборудования механосборочного производства, учитывать особенности монтажа машин и агрегатов, определять и выбирать виды и формы организации сборочного процесса, организовывать производственные и технологические процессы механосборочного производства; знания: служебное назначение сборочных единиц и технические требования к ним, порядок проведения анализа технических условий на изделия, виды и правила применения конструкторской и технологической документации при разработке технологического процесса сборки изделий;
	ПК 3.2. Выбирать оборудование, инструмент и оснастку для осуществления сборки изделий	практический опыт: выбора инструментов, оснастки, основного оборудования, в т.ч. подъёмно-транспортного для осуществления сборки изделий; умения: выбирать способы восстановления и упрочнения изношенных деталей и нанесения защитного покрытия при разработке технологического процесса, выбирать приемы сборки узлов и механизмов для осуществления сборки, выбирать сборочное оборудование, инструменты и оснастку, специальные приспособления, применяемые в механосборочном производстве, выбирать подъёмно-транспортное оборудование для осуществления сборки изделий; знания: технологичность сборочных единиц при ручной механизированной сборке, поточно-механизированной и автоматизированной сборке, правила и порядок разработки технологического процесса сборки изделий, алгоритм сборки типовых изделий в цехах механосборочного производства, сборочное оборудование, инструменты и оснастку, специальные приспособления, применяемые в механосборочном производстве, подъёмно-транспортное

		оборудование и правила работы с ним, разработка технологических процессов и технологической документации сборки изделий в соответствии с требованиями технологической документации, расчет количества оборудования, рабочих мест и численности персонала участков механосборочных цехов;
	ПК 3.3. Разрабатывать технологическую документацию по сборке изделий, в том числе с применением систем автоматизированного проектирования	практический опыт: разработки технологических процессов и технологической документации сборки изделий в соответствии с требованиями технологической документации, расчет количества оборудования, рабочих мест и численности персонала участков механосборочных цехов; умения: использовать технологическую документацию по сборке изделий машиностроительного производства, соблюдать требования по внесению изменений в технологический процесс по сборке изделий, применять системы автоматизированного проектирования при разработке технологической документации по сборке изделий, проводить расчеты сборочных процессов, в т.ч. с применением систем автоматизированного проектирования, осуществлять техническое нормирование сборочных работ, рассчитывать количество оборудования, рабочих мест, производственных рабочих механосборочных цехов; знания: методы слесарной и механической обработки деталей в соответствии с производственным заданием с соблюдением требований охраны труда, виды и правила применения систем автоматизированного проектирования при разработке технологической документации сборки изделий, технологическую документацию по сборке изделий машиностроительного производства, порядок проведения расчетов сборочных процессов, в т.ч. с применением систем автоматизированного проектирования, структуру технически обоснованных норм времени сборочного производства;
	ПК 3.4. Реализовывать технологический процесс сборки изделий машиностроительного производства	практический опыт: технического нормирования сборочных работ, сборки изделий машиностроительного производства на основе выбранного оборудования, инструментов и оснастки, специальных приспособлений, выполнения сборки и регулировки приспособлений, режущего и измерительного инструмента;

		умения: обеспечивать точность сборочных размерных цепей, осуществлять монтаж металлорежущего оборудования, выбирать способы и руководить выполнением такелажных работ, осуществлять установку машин на фундаменты, проверять рабочие места на соответствие требованиям, определяющим эффективное использование оборудования, соблюдать требования техники безопасности на механосборочном производстве; знания: правила разработки спецификации участка
	ПК 3.5. Контролировать соответствие качества сборки требованиям технологической документации, анализировать причины несоответствия изделий и выпуска продукции низкого качества, участвовать в мероприятиях по их предупреждению и устранению	практический опыт: контроля качества готовой продукции механосборочного производства, проведения испытаний собираемых и собранных узлов и агрегатов на специальных стендах, предупреждения, выявления и устранения дефектов собранных узлов и агрегатов; умения: контролировать качество сборочных изделий в соответствии с требованиями технической документации, предупреждать и устранять несоответствие изделий требованиям нормативных документов, выявлять причины выпуска сборочных единиц низкого качества, обеспечивать требования нормативной документации к качеству сборочных единиц, определять износ сборочных изделий, выявлять скрытые дефекты изделий; знания: причины и способы предупреждения несоответствия сборочных единиц требованиям нормативной документации, причины выпуска сборочных единиц низкого качества, основы контроля качества сборочных изделий и методы контроля скрытых дефектов, требования нормативной документации к качеству сборочных единиц и способы проверки качества сборки;
	ПК 3.6. Разрабатывать планировки участков механосборочных цехов машиностроительного производства в соответствии с производственными задачами	практический опыт: разработки планировок цехов; умения: выбирать транспортные средства для сборочных участков, размещать оборудование в соответствии с принятой схемой сборки, осуществлять организацию, складирование и хранение комплектующих деталей, вспомогательных материалов, мест отдела технического контроля и собранных изделий, разрабатывать спецификации участков; знания: принципы проектирования сборочных

		участков и цехов, компоновку и состав сборочных участков, размещение оборудования в соответствии с принятой схемой сборки, методы организации, складирования и хранения комплектующих деталей, вспомогательных материалов, места отдела технического контроля и собранных изделий;
ВД 4. Организация контроля, наладки и технического обслуживания оборудования машиностроительного производства.	ПК 4.1. Осуществлять диагностику неисправностей и отказов систем металлорежущего и аддитивного производственного оборудования	практический опыт: диагностирования технического состояния эксплуатируемого металлорежущего и аддитивного оборудования, определения отклонений от технических параметров работы оборудования металлообрабатывающих и аддитивных производств; умения: осуществлять оценку работоспособности и степени износа узлов и элементов металлорежущего оборудования, оценивать точность функционирования металлорежущего оборудования на технологических позициях производственных участков, контрольно-измерительный инструмент и приспособления, применяемые для обеспечения точности функционирования металлорежущего и аддитивного оборудования; знания: причины отклонений формообразования в технической документации на эксплуатацию металлорежущего и аддитивного оборудования, виды контроля работы металлорежущего и аддитивного оборудования;
	ПК 4.2. Организовывать работы по устранению неполадок, отказов	практический опыт: организации работ по устранению неисправности функционирования оборудования на технологических позициях производственных участков, выведения узлов и элементов металлорежущего и аддитивного оборудования в ремонт; умения: обеспечивать безопасность работ по наладке, подналадке и техническому обслуживанию металлорежущего и аддитивного оборудования; знания: нормы охраны труда и бережливого производства, в том числе с использованием SCADA систем;
	ПК 4.3. Планировать работы по наладке и подналадке металлорежущего и аддитивного оборудования	практический опыт: регулировки режимов работы эксплуатируемого оборудования; умения: выполнять расчеты, связанные с наладкой работы металлорежущего и аддитивного оборудования; знания: правила выполнения расчетов, связанных с наладкой работы металлорежущего и

		аддитивного оборудования, методы наладки оборудования;
	ПК 4.4. Организовывать ресурсное обеспечение работ по наладке	практический опыт: организации подготовки заявок, приобретения, доставки, складирования и хранения расходных материалов; умения: рассчитывать энергетические, информационные и материально-технические ресурсы в соответствии с производственными задачами; знания: основные режимы работы металлорежущего и аддитивного оборудования, требования к обеспечению;
	ПК 4.5. Контролировать качество работ по наладке и техническому обслуживанию	практический опыт: оформления технической документации на проведение контроля, наладки, подналадки и технического обслуживания оборудования, проведения контроля качества наладки и технического обслуживания оборудования; умения: выполнять расчеты, связанные с наладкой работы металлорежущего и аддитивного оборудования, оценивать точность функционирования металлорежущего оборудования на технологических позициях производственных участков; знания: объемы технического обслуживания и периодичность проведения наладочных работ металлорежущего и аддитивного оборудования, средства контроля качества работ по, порядок работ по наладке и техобслуживанию;
ВД 5. Организация работ по реализации технологических процессов в машиностроительном производстве	ПК 5.1 Планировать и осуществлять управление деятельностью подчиненного персонала	практический опыт: планирования и нормирования работ машиностроительных цехов, постановки производственных задач персоналу, осуществляющему наладку станков и оборудования в металлообработке, применения технологий эффективных коммуникаций в управлении деятельностью подчиненного персонала, мотивации, обучении, решении конфликтных ситуаций; умения: организации производственного процесса, позволяющего увеличить производительность труда, определять потребность в персонале для организации производственных процессов; знания: основы производственного менеджмента, методы эффективного управления деятельностью структурного подразделения, основы планирования и нормирования работ машиностроительных цехов, методику расчета

		показателей эффективности использования основного и вспомогательного оборудования машиностроительного производства,
	ПК 5.2. Сопровождать подготовку финансовых документов по производству и реализации продукции машиностроительного производства, материально-техническому обеспечению деятельности подразделения	практический опыт: подготовки и корректировки финансовых документов по производству и реализации продукции машиностроительного производства; умения: оценивать наличие и потребность в материальных ресурсах для обеспечения производственных задач, формировать рабочие задания и инструкции к ним в соответствии с производственными задачами, рассчитывать энергетические, информационные и материально-технические ресурсы в соответствии с производственными задачами; знания: основы ресурсного обеспечения деятельности структурного подразделения, основы гражданского, административного, трудового и налогового законодательства в части регулирования деятельности структурного подразделения, виды финансовых документов и правила работы с ними при производстве и реализации продукции машиностроительного производства, виды автоматизированных систем управления и учета, правила работы с ними, стандарты антикоррупционного поведения;
	ПК 5.3. Контролировать качество продукции, выявлять, анализировать и устранять причины выпуска продукции низкого качества	практический опыт: контроля качества продукции требованиям нормативной документации, анализа причин разработки, реализации и улучшения процессов системы менеджмента качества структурного подразделения, разработки предложений по корректировке и совершенствованию действующего технологического процесса; умения: принимать оперативные меры при выявлении отклонений от заданных параметров планового задания при его выполнении персоналом структурного подразделения, определять потребность в развитии профессиональных компетенций подчиненного персонала для решения производственных задач; знания: факторы, оказывающие воздействие на эффективность показателей ресурсосбережения, методы оценки эффективности использования ресурсосберегающих технологий;
	ПК 5.4. Реализовывать	практический опыт: определения факторов, оказывающих воздействие на эффективность

	технологические процессы в машиностроительном производстве с соблюдением требований охраны труда, безопасности жизнедеятельности и защиты окружающей среды, принципов и методов бережливого производства	показателей ресурсосбережения, реализации методов ресурсосбережения на предприятиях машиностроения, обеспечения производства выполняемых работ с соблюдением норм и правил охраны труда, защиты жизни и сохранения здоровья человека, охраны окружающей среды, применения методов бережливого производства; умения: организовывать рабочие места в соответствии с требованиями охраны труда и бережливого производства в соответствии с производственными задачами, разрабатывать предложения на основании анализа организации передовых производств по оптимизации деятельности структурного подразделения; знания: правила и нормы, обеспечивающие защиту жизни и сохранение здоровья человека, управление безопасностью жизнедеятельности на предприятии, эффективные мероприятия по охране окружающей среды, применяемые в машиностроении;
--	--	--

Выпускник, освоивший программу СПО, должен демонстрировать следующие личностные результаты:

Личностные результаты реализации программы воспитания (дескрипторы)	Код личностных результатов реализации программы воспитания
Личностные результаты реализации программы воспитания, определенные в Российской Федерации	
Осознающий себя гражданином и защитником великой страны.	ЛР 1
Проявляющий активную гражданскую позицию, демонстрирующий приверженность принципам честности, порядочности, открытости, экономически активный и участвующий в студенческом и территориальном самоуправлении, в том числе на условиях добровольчества, продуктивно взаимодействующий и участвующий в деятельности общественных организаций	ЛР 2
Соблюдающий нормы правопорядка, следующий идеалам гражданского общества, обеспечения безопасности, прав и свобод граждан России. Лояльный к установкам и проявлениям представителей субкультур, отличающий их от групп с деструктивным и девиантным поведением. Демонстрирующий неприятие и предупреждающий	ЛР 3

социально опасное поведение окружающих.	
Проявляющий и демонстрирующий уважение к людям труда, осознающий ценность собственного труда. Стремящийся к формированию в сетевой среде лично и профессионального конструктивного «цифрового следа».	ЛР 4
Демонстрирующий приверженность к родной культуре, исторической памяти на основе любви к Родине, родному народу, малой родине, принятию традиционных ценностей многонационального народа России.	ЛР 5
Проявляющий уважение к людям старшего поколения и готовность к участию в социальной поддержке и волонтерских движениях	ЛР 6
Осознающий приоритетную ценность личности человека; уважающий собственную и чужую уникальность в различных ситуациях, во всех формах и видах деятельности.	ЛР 7
Проявляющий и демонстрирующий уважение к представителям различных этнокультурных, социальных, конфессиональных и иных групп. Сопричастный к сохранению, преумножению и трансляции культурных традиций и ценностей многонационального российского государства.	ЛР 8
Соблюдающий и пропагандирующий правила здорового и безопасного образа жизни, спорта; предупреждающий либо преодолевающий зависимости от алкоголя, табака, психоактивных веществ, азартных игр и т.д. Сохраняющий психологическую устойчивость в ситуативно сложных или стремительно меняющихся ситуациях.	ЛР 9
Заботящийся о защите окружающей среды, собственной и чужой безопасности, в том числе цифровой.	ЛР 10
Проявляющий уважение к эстетическим ценностям, обладающий основами эстетической культуры.	ЛР 11
Принимающий семейные ценности, готовый к созданию семьи и воспитанию детей, демонстрирующий неприятие насилия в семье, ухода от родительской ответственности, отказа от отношений со своими детьми и их финансового содержания.	ЛР 12
Личностные результаты реализации программы воспитания, определенные отраслевыми требованиями к деловым качествам личности	
Соблюдающий в своей профессиональной деятельности этические принципы: честности, независимости, профессионального скептицизма, противодействия коррупции и экстремизму, обладающий системным мышлением и умением принимать решение в условиях риска и неопределенности	ЛР 13
Готовый соответствовать ожиданиям работодателей: проектно-мыслящий, эффективно взаимодействующий с членами команды и сотрудничающий с другими людьми, осознанно выполняющий профессиональные требования, ответственный, пунктуальный, дисциплинированный, трудолюбивый, критически мыслящий, нацеленный на достижение поставленных целей; демонстрирующий профессиональную жизнестойкость	ЛР 14

Открытый к текущим и перспективным изменениям в мире труда и профессий	ЛР 15
Личностные результаты реализации программы воспитания, определенные в Ульяновской области	
Способный к самостоятельному решению вопросов жизнеустройства	ЛР 16
Владеющий навыками принятия решений социально-бытовых вопросов	ЛР 17
Владеющий физической выносливостью в соответствии с требованиями профессиональных компетенций	ЛР 18
Осознающий значимость ведения ЗОЖ для достижения собственных и общественно-значимых целей	ЛР 19
Способный формировать проектные идеи и обеспечивать их ресурсно-программной деятельностью	ЛР 20
Способный к применению инструментов и методов бережливого производства	ЛР 21
Умеющий быстро принимать решения, распределять собственные ресурсы и управлять своим временем	ЛР 22
Способный к художественному творчеству и развитию эстетического вкуса	ЛР 23
Способный к сознательному восприятию экосистемы и демонстрирующий экокультуру	ЛР 24
Способный к применению логики навыков в решении личных и профессиональных задач	ЛР 25
Личностные результаты реализации программы воспитания, определенные ключевыми работодателями ФСПО-КЭИ им. А.Н.Афанасьева УлГТУ	
Осознанный выбор будущей профессии как путь и способ реализации собственных жизненных планов;	ЛР 26
Осознающий значимость всех форм собственности, готовность к защите своей собственности;	ЛР 27
Способный к трудовой профессиональной деятельности как к возможности участия в решении личных, общественных, государственных, общенациональных проблем;	ЛР 28
Способный к самообслуживанию, включая обучение и выполнение обязанностей.	ЛР 29
Осознающий потребность в труде, уважении к труду и людям труда, трудовым достижениям, добросовестное, ответственное и творческое отношение к разным видам трудовой деятельности;	ЛР 30
Личностные результаты реализации программы воспитания, определенные в ФСПО-КЭИ им.А.Н. Афанасьева УлГТУ	
Сохранение традиций и поддержание престижа своей образовательной организации.	ЛР 31
Обладающий компетенциями и самоуправляющимися механизмами личности	ЛР 32
Готовый принимать участие в соуправлении колледжа	ЛР 33

Раздел 4. Документы, регламентирующие содержание и организацию образовательного процесса при реализации ОПОП СПО

4.1. Структура ОПОП СПО

Содержание и организация образовательного процесса при реализации ОПОП СПО регламентируется:

- учебным планом;
- календарным учебным графиком;
- рабочими программами учебных предметов, дисциплин (модулей);
- программами практик;
- методическими материалами, обеспечивающими реализацию соответствующих образовательных технологий.

4.1.1. Учебный план и календарный учебный график.

Учебный план определяет следующие характеристики ОПОП по специальности 15.02.16 технология машиностроения:

- объемные параметры учебной нагрузки в целом, по годам обучения и по семестрам;
- перечень учебных дисциплин, профессиональных модулей и их составных элементов (междисциплинарных курсов, учебной и производственной практик);
- последовательность изучения учебных дисциплин и профессиональных модулей;
- распределение по годам обучения и семестрам различных форм промежуточной аттестации по учебным дисциплинам, профессиональным модулям (и их составляющим междисциплинарным курсам, учебной и производственной практике);
- объёмы учебной нагрузки по видам учебных занятий, по учебным дисциплинам, профессиональным модулям и их составляющим;
- сроки прохождения и продолжительность преддипломной практики;
- формы государственной (итоговой) аттестации, объёмы времени, отведенные на подготовку и защиту выпускной квалификационной работы в рамках ГИА;
- объем каникул по годам обучения.

ППССЗ специальности 15.02.16 технология машиностроения предполагает изучение следующих учебных циклов:

Циклы социально-гуманитарный и общепрофессиональный состоят из дисциплин:

СГЦ.01	История России
СГЦ.02	Иностранный язык в профессиональной деятельности
СГЦ.03	Безопасность жизнедеятельности
СГЦ.04	Физическая культура
СГЦ.05	Основы бережливого производства
СГЦ.06	Русский язык и культура речи
СГЦ.07	Основы финансовой грамотности
СГЦ.08	Психология общения
ОПЦ.01	Инженерная графика
ОПЦ.02	Техническая механика
ОПЦ.03	Материаловедение
ОПЦ.04	Метрология, Стандартизация и сертификация
ОПЦ.05	Процессы формообразования и инструменты
ОПЦ.06	Технология машиностроения
ОПЦ.07	Охрана труда
ОПЦ.08	Математика в профессиональной деятельности

Профессиональный учебный цикл состоит из общепрофессиональных дисциплин и профессиональных модулей в соответствии с видами деятельности. В состав профессионального модуля входит один или несколько междисциплинарных курсов. При освоении обучающимися профессиональных модулей проводятся учебная и производственная практики (по профилю специальности и преддипломная).

ПМ.01	Разработка технологических процессов изготовления деталей машин
МДК.01.01	<i>Технологические процессы изготовления деталей машин</i>
ПП.01.01	Производственная практика
ПМ.01.02(К)	<i>Экзамен по модулю "Разработка технологических процессов изготовления деталей машин"</i>
ПМ.02	Разработка и внедрение управляющих программ изготовления деталей машин в машиностроительном производстве
МДК.02.01	Программирование обрабатывающих центров с числовым программным управлением
МДК.02.02	Системы автоматизированного проектирования и программирования в машиностроении
ПП.02.01	производственная практика
ПМ.02.01(К)	<i>Экзамен по модулю "Разработка и внедрение управляющих программ изготовления деталей машин в машиностроительном производстве"</i>
ПМ.03	Разработка и реализация технологических процессов в механо-сборочном производстве

МДК.03.01	Технологические процессы сборки узлов и изделий
ПП.03.01	Производственная практика
ПМ.03.01(К)	<i>Экзамен по модулю "Разработка и реализация технологических процессов в механосборочном производстве "</i>
ПМ.04	Организация контроля, наладки и технического обслуживания оборудования машиностроительного производства
МДК.04.01	Диагностика, наладка, подналадка и ремонт металлообрабатывающего и аддитивного оборудования
МДК.04.02	Контроль, наладка, подналадка и техническое обслуживание сборочного оборудования
ПП.04.01	Производственная практика
ПМ.04.01(К)	<i>Экзамен по модулю "Организация контроля, наладки и технического обслуживания оборудования машиностроительного производства "</i>
ПМ.05	Организация работ по реализации технологических процессов в машиностроительном производстве
МДК.05.01	Планирование и организация работы структурного подразделения
ПП.05.01	Производственная практика
ПМ.05.01(К)	<i>Экзамен по модулю "Организация работ по реализации технологических процессов в машиностроительном производстве "</i>
ПМ.06	Слесарная обработка деталей и сборка изделий машиностроения
МДК.06.01	Технологии слесарной обработки деталей и сборки изделий машиностроения
УП.06.01	Учебная практика
ПМ.06.01(К)	<i>Экзамен по модулю «Слесарная обработка деталей и сборка изделий машиностроения»</i>
ПДП.00	производственная практика (преддипломная)
00(Дп)	Подготовка выпускной квалификационной работы
00(Д)	Защита выпускной квалификационной работы
ДПБ.01	Допуски посадки и технические измерения
ДПБ.02	Основы электротехники и электроники
ДПБ.03	Компьютерная графика
ДПБ.04	Информационные технологии в профессиональной деятельности
ДПБ.05	Технологическое оборудование
ДПБ.06	Технологическая оснастка
ДПБ.07	Основы экономики, организации и правового обеспечения профессиональной деятельности

Обязательная часть цикла ОГСЭ базовой подготовки предусматривает изучение следующих обязательных дисциплин: «Основы философии», «История», «Иностранный язык в профессиональной деятельности», «Физическая культура».

Освоение общепрофессионального цикла предусматривает изучение дисциплины «Безопасность жизнедеятельности» в объёме не менее 68 часов, из них на освоение основ военной службы (для юношей) – 48 часов (70%) от общего объёма времени, отведенного на указанную дисциплину. Для подгрупп девушек предусмотрено использование 70% от общего объёма времени дисциплины «Безопасность

жизнедеятельности», предусмотренного на изучение основ военной службы, на освоение основ медицинских знаний.

ППССЗ предусматривает в целях реализации компетентного подхода использование в образовательном процессе активных и интерактивных форм проведения занятий (компьютерных симуляций, деловых и ролевых игр, разбора конкретных ситуаций, психологических и иных тренингов, групповых дискуссий) в сочетании с внеаудиторной работой для формирования и развития общих и профессиональных компетенций обучающихся

Учебный процесс организован в режиме шестидневной учебной недели, занятия группируются парами.

Обязательная аудиторная нагрузка предполагает проведение лекций, практических занятий и выполнение курсовых работ. Самостоятельная работа организуется в форме выполнения курсовых работ, проектов, подготовки рефератов, самостоятельного изучения отдельных дидактических единиц, работы в сети Интернет и т.д.

Структура ОПОП СПО включает обязательную часть и часть, формируемую участниками образовательных отношений (вариативную).

Обязательная часть учебного плана составляет 3834 часа – это 85,89% от общего объема времени, отведенного на освоение образовательной программы. Вариативная часть – 630 часа (14,11%). При распределении обязательной нагрузки по курсам и семестрам, часы вариативной части учебного плана были использованы на увеличение часов обязательных дисциплин, МДК, модулей, а также на введение новых дисциплин: адаптационных, естественнонаучных и общепрофессиональных: «Основы предпринимательства», «Основы бережливого производства», «Экология в профессиональной деятельности» и «Психология в профессиональной деятельности».

Конкретное распределение часов вариативной части отражено в учебном плане.

Часы вариативной части учебного плана обеспечивают:

- расширение знаний, умений по МДК с учётом требований профессиональных стандартов;
- углубление знаний и умений по МДК, по профильным дисциплинам, необходимых для успешного прохождения государственной итоговой аттестации и сдачи демонстрационного экзамена;
- углубление знаний и умений по МДК и дисциплинам для продолжения образования, профессионального и личностного развития;

– для повышения конкурентоспособности выпускника в соответствии с запросами регионального рынка труда. В учебном плане закреплены следующие формы проведения промежуточной аттестации: экзамены, зачеты, дифференцированные зачеты, экзамены по модулю. Количество экзаменов в учебном году не превышает 8, количество дифференцированных зачетов – не более 10 (без учёта по физической культуры). Экзамены проводятся в дни, освобожденные от других форм учебной нагрузки. Дифференцированные зачёты проводятся в рамках часов обязательной аудиторной нагрузки. После полного изучения профессионального модуля проводится экзамен по модулю, форма которого устанавливается ПОО.

По составным элементам учебного плана, по которым в семестре не предусмотрено какой-либо формы промежуточной аттестации, выставляется итоговая оценка по результатам текущего контроля знаний. Зачеты, дифференцированные зачеты, другие формы контроля проводятся за счет времени, отведенного на дисциплину; экзамены – за счет времени, выделенного ФГОС СПО. На промежуточной аттестации по учебной практике учитываются результаты текущих форм контроля, используются накопительные системы оценивания. Аттестация по итогам производственной практики производится с учетом результатов от соответствующих организаций и отчета по производственной практике.

Государственная итоговая аттестация проводится в форме защиты выпускной квалификационной работы (дипломный проект). Демонстрационный экзамен включается в выпускную квалификационную работу. Перед государственной итоговой аттестацией предусмотрена преддипломная практика (4 недели). На государственную итоговую аттестацию выделено 6 недель (4 недели – подготовка, 2 недели – проведение ГИА).

4.1.2. Календарный учебный график

В учебном плане указывается перечень дисциплин, практик, аттестационных испытаний итоговой (государственной итоговой) аттестации обучающихся, других видов учебной деятельности с указанием их объёма в часах, последовательности и распределения по периодам обучения.

Для каждой дисциплины и практики указывается форма промежуточной аттестации обучающихся.

Последовательность реализации основной профессиональной образовательной по годам (включая теоретическое обучение, практики) приводится в календарном

учебном графике.

Индекс	Компоненты программы	Курсы		
		1	2	3
СГЦ	Социально-гуманитарный цикл			
СГЦ.01	История России			
СГЦ.02	Иностранный язык в профессиональной деятельности			
СГЦ.03	Безопасность жизнедеятельности			
СГЦ.04	Физическая культура			
СГЦ.05	Основы бережливого производства			
СГЦ.06	Русский язык и культура речи			
СГЦ.07	Основы финансовой грамотности			
СГЦ.08	Психология общения			
ОПЦ.00	Общепрофессиональный цикл			
ОПЦ.01	Инженерная графика			
ОПЦ.02	Техническая механика			
ОПЦ.03	Материаловедение			
ОПЦ.04	Метрология, Стандартизация и сертификация			
ОПЦ.05	Процессы формообразования и инструменты			
ОПЦ.06	Технология машиностроения			
ОПЦ.07	Охрана труда			
ОПЦ.08	Математика в профессиональной деятельности			
ПЦ	Профессиональный цикл			
МДК.01.01	<i>Технологические процессы изготовления деталей машин</i>			
МДК.02.01	Программирование обрабатывающих центров с числовым программным управлением			
МДК.02.02	Системы автоматизированного проектирования и программирования в машиностроении			
ПП.02.01	производственная практика			
МДК.03.01	Технологические процессы сборки узлов и изделий			
ПП.03.01	Производственная практика			
МДК.04.01	Диагностика, наладка, подналадка и ремонт металлообрабатывающего и аддитивного оборудования			
МДК.04.02	Контроль, наладка, подналадка и техническое обслуживание сборочного оборудования			
ПП.04.01	Производственная практика			

МДК.05.01	Планирование и организация работы структурного подразделения			
ПП.05.01	Производственная практика			
МДК.06.01	Технологии слесарной обработки деталей и сборки изделий машиностроения			
УП.06.01	Учебная практика			
ДПБ.01	Допуски посадки и технические измерения			
ДПБ.02	Основы электротехники и электроники			
ДПБ.03	Компьютерная графика			
ДПБ.04	Информационные технологии в профессиональной деятельности			
ДПБ.05	Технологическое оборудование			
ДПБ.06	Технологическая оснастка			
ДПБ.07	Основы экономики, организации и правового обеспечения профессиональной деятельности			
ПДП	Производственная практика (преддипломная)			
	Государственная итоговая аттестация			

4.1.3. Рабочие программы учебных дисциплин и профессиональных модулей.

В программах сформулированы результаты обучения в соответствии с приобретаемыми знаниями, умениями и компетенциями.

Для каждой дисциплины, профессионального модуля, практики указываются общая трудоемкость, виды учебной работы, требования к уровню освоения и формы аттестации.

4.1.4. Программы практик

В соответствии с ФГОС СПО практика является обязательным разделом основной профессиональной образовательной программы и представляет собой вид учебных занятий, обеспечивающих практико-ориентированную подготовку обучающихся.

Практики закрепляют знания и умения, приобретаемые обучающимися в результате освоения теоретических курсов, вырабатывают практические навыки и способствуют комплексному формированию профессиональных компетенций обучающихся.

Учебная практика организована в Колледже, производственная практика (по профилю специальности) и преддипломная практика – в учреждениях и организациях на основе прямых договоров, заключаемых между образовательным учреждением и каждым предприятием/организацией, куда направляются студенты.

Производственная практика (по профилю специальности) направлена на

закрепление, расширение, углубление и систематизацию знаний, полученных при изучении специальных дисциплин и междисциплинарных курсов на основе изучения деятельности конкретной организации, приобретение первоначального практического опыта, с целью подготовки студентов к сдаче экзаменов.

Планирование и организация практики на всех её этапах обеспечивает:

- последовательное расширение круга формируемых у обучающихся умений, навыков, практического опыта и их усложнение по мере перехода от одного этапа практики к другому;
- целостность подготовки специалистов к выполнению основных трудовых функций;
- связь практики с теоретическим обучением.

Учебная практика по специальности направлена на формирование у обучающихся умений, приобретение первоначального практического опыта и реализуется в рамках профессиональных модулей программы подготовки специалистов среднего звена по основным видам профессиональной деятельности для последующего освоения ими общих и профессиональных компетенций по избранной специальности. При реализации ППССЗ по специальности производственная практика включает в себя следующие этапы: практика по профилю специальности и производственная (преддипломная) практика. Практика по профилю специальности направлена на формирование у обучающегося общих и профессиональных компетенций, приобретение практического опыта и реализуется в рамках профессиональных модулей ППССЗ по каждому из видов профессиональной деятельности, предусмотренных ФГОС СПО по специальности.

Производственная (преддипломная) практика направлена на углубление первоначального практического опыта обучающегося, развитие общих и профессиональных компетенций, проверку его готовности к самостоятельной трудовой деятельности, а также на подготовку к выполнению выпускной квалификационной работы в организациях различных организационно-правовых форм.

Преддипломная практика направлена на углубление первоначального практического опыта обучающегося, развитие общих и профессиональных компетенций, проверку его готовности к самостоятельной трудовой деятельности, а также на подготовку к выполнению выпускной квалификационной работы в организациях различных организационно-правовых форм. Содержание практики определяется требованиями к

результатам обучения по каждому из модулей ППСЗ в соответствии с ФГОС СПО, рабочими программами практик.

Раздел 5. Государственная итоговая (итоговая) аттестация

Государственная итоговая (итоговая) аттестация (далее ГИА) выпускников, завершающих обучение по специальности 15.02.16 Технология машиностроения, является обязательной и осуществляется после освоения ОПОП в полном объёме.

В соответствии с ФГОС СПО специальности 15.02.16 Технология машиностроения, государственная итоговая аттестация включает дипломный проект и демонстрационный экзамен.

Процедура демонстрационного экзамена заключается в решении конкретных задач, а также способствует выяснению уровня подготовки выпускника к самостоятельной профессиональной деятельности.

Содержание заданий демонстрационного экзамена соответствует результатам освоения одного или нескольких профессиональных модулей, входящих в образовательную программу.

Демонстрационный экзамен предусматривает моделирование реальных производственных условий для решения выпускниками практических задач профессиональной деятельности. Задания демонстрационного экзамена разрабатываются на основе профессиональных стандартов и с учетом оценочных материалов, разработанных институтом развития профессионального образования.

На защиту дипломного проекта отводится до одного академического часа. Процедура защиты устанавливается государственной экзаменационной комиссией по согласованию с членами комиссии и, как правило, включает доклад студента (не более 10-15 минут), чтение отзыва, вопросы членов комиссии, ответы студента. Программа государственной итоговой аттестации, методика оценивания результатов, требования к дипломным проектам определяются с учётом примерной основной образовательной программы среднего профессионального образования, рассматриваются на заседаниях цикловых методических комиссий с участием председателей государственных экзаменационных комиссий и утверждаются после их обсуждения на заседании педагогического совета Колледжа.

Государственная итоговая (итоговая) аттестация осуществляется государственной экзаменационной комиссией (ГЭК), в составе которой предполагается участие представителей работодателей. Основными функциями ГЭК являются:

- комплексная оценка уровня подготовки выпускника;

- решение вопроса о присвоении квалификации по результатам ГИА и выдаче выпускнику диплома о среднем профессиональном образовании.

Необходимым условием допуска выпускника к ГИА является представление документов, подтверждающих освоение им компетенций при изучении теоретического материала и прохождении практики по каждому из основных видов профессиональной деятельности.

Темы дипломных проектов утверждаются ректором университета. Обучающемуся предоставляется право выбора темы дипломного проекта, в том числе предложения своей тематики с необходимым обоснованием целесообразности её разработки для практического применения. При этом тематика дипломного проекта должна соответствовать содержанию одного или нескольких профессиональных модулей, входящих в образовательную программу среднего профессионального образования.

Для подготовки дипломного проекта обучающемуся назначается руководитель и, при необходимости, консультанты.

Закрепление за студентами тем дипломных проектов, назначение руководителей осуществляется приказом ректора университета.

Выполненный дипломный проект в целом должен:

- соответствовать разработанному заданию;
- включать анализ источников по теме с обобщениями и выводами, сопоставлениями и оценкой различных точек зрения;
- продемонстрировать требуемый уровень общенаучной и специальной подготовки выпускника, его способность и умение применять на практике освоенные знания, практические умения, общие и профессиональные компетенции в соответствии с ФГОС СПО.

К государственной итоговой аттестации допускается обучающийся, не имеющий академической задолженности и в полном объёме выполнивший учебный план или индивидуальный учебный план по осваиваемой по программе.

Утверждённые программа государственной итоговой аттестации, требования к дипломным проектам, а также критерии оценки знаний доводятся до сведения обучающихся не позднее, чем за шесть месяцев до начала государственной итоговой аттестации путём размещения в личных кабинетах электронной информационно-образовательной среды УлГТУ.

Защита дипломных проектов проводится на открытых заседаниях государственной экзаменационной комиссии с участием не менее двух третей её состава.

Критерии оценки дипломных проектов

- качество устного доклада, свободное владение материалом;
- соответствие формы представления дипломных проектов установленным требованиям;
- глубина и точность ответов на вопросы;
- использование информационных технологий;
- уровень владения профессиональными компетенциями.

Дипломные проекты студентов оцениваются по пятибалльной системе:

Оценка 5 «ОТЛИЧНО» выставляется в том случае, если:

- содержание работы соответствует выбранной специальности и теме работы;
- работа актуальна, выполнена самостоятельно, имеет творческий характер, отличается определённой новизной;
- дан обстоятельный анализ степени теоретического исследования проблемы, различных подходов к её 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 управленческой практикой; даны представляющие интерес практические рекомендации, вытекающие из анализа проблемы;
- в работе широко используются материалы исследования, проведенного автором самостоятельно или в составе группы (в отдельных случаях допускается опора на вторичный анализ имеющихся данных);
- в работе 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 работы;
- приложения к работе иллюстрируют достижения автора и подкрепляют его выводы;

- по своему содержанию и форме работа соответствует всем предъявленным требованиям.

Оценка 4 «ХОРОШО»:

- тема соответствует специальности;
- содержание работы в целом соответствует заданию;
- работа актуальна, написана самостоятельно;
- дан анализ степени теоретического исследования проблемы;
- основные положения работы раскрыты на достаточном теоретическом и методологическом уровне;
- теоретические положения сопряжены с управленческой практикой;
- представлены количественные показатели, характеризующие проблемную ситуацию;
- практические рекомендации обоснованы;
- приложения грамотно составлены и прослеживается связь с положениями дипломного проекта;
- составлена библиография по теме работы.

Оценка 3 «УДОВЛЕТВОРИТЕЛЬНО»:

- работа соответствует специальности;
- имеет место определенное несоответствие содержания работы заявленной теме;
- исследуемая проблема в основном раскрыта, но не отличается новизной, теоретической глубиной и аргументированностью;
- нарушена логика изложения материала, задачи раскрыты не полностью;
- в работе 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.

Оценка 2 «НЕУДОВЛЕТВОРИТЕЛЬНО»:

- тема работы не соответствует специальности;
- содержание работы не соответствует теме;
- работа содержит существенные теоретико-методологические ошибки и

поверхностную аргументацию основных положений.

Решения государственных экзаменационных комиссий принимаются на закрытых заседаниях простым большинством голосов членов комиссии, участвующих в заседании, при обязательном присутствии председателя комиссии или его заместителя. При равном числе голосов голос председательствующего на заседании государственной экзаменационной комиссии является решающим.

Для выпускников из числа лиц с ограниченными возможностями здоровья государственная итоговая аттестация проводится с учетом особенностей психофизического развития, индивидуальных возможностей и состояния здоровья таких выпускников.

Раздел 6. Требования к условиям реализации ОПОП СПО

Ресурсное обеспечение ОПОП СПО формируется на основе требований к условиям реализации образовательных программ, определяемых ФГОС СПО, действующей нормативно-правовой базой, с учётом особенностей реализуемой специальности (профессии).

6.1. Кадровое обеспечение

Реализация образовательной программы обеспечивается педагогическими работниками Университета, а также лицами, привлекаемыми к реализации образовательной программы на условиях гражданско-правового договора, в том числе из числа руководителей и работников организаций, направление деятельности которых соответствует области профессиональной деятельности и имеющих стаж работы в данной профессиональной области не менее 3 лет.

Квалификация педагогических работников Университета должна отвечать квалификационным требованиям, указанным в профессиональном стандарте «Педагог профессионального обучения, профессионального образования и дополнительного профессионального образования», утвержденном приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 8 сентября 2015 г. № 608н.

Педагогические работники, привлекаемые к реализации образовательной программы, должны получать дополнительное профессиональное образование по программам повышения квалификации, в том числе в форме стажировки в организациях, направление деятельности которых соответствует области профессиональной деятельности, не реже 1 раза в 3 года с учетом расширения спектра профессиональных компетенций.

Доля педагогических работников (в приведенных к целочисленным значениям ставок), обеспечивающих освоение обучающимися профессиональных модулей, имеющих опыт деятельности не менее 3 лет в организациях, направление деятельности которых соответствует области профессиональной деятельности в общем числе педагогических работников, реализующих образовательную программу, должна быть не менее 25 процентов.

6.2. Учебно-методическое и информационное обеспечение образовательного процесса

Библиотечный фонд Университета укомплектован печатными и электронными учебными изданиями (включая учебники и учебные пособия) по каждой дисциплине (модулю) из расчета одно печатное и (или) электронное учебное издание по каждой дисциплине (модулю) на одного обучающегося.

Библиотечный фонд помимо учебной литературы включает официальные, справочно-библиографические и периодические издания.

Обеспеченность дополнительной литературой составляет 1-2 экземпляра на каждые 100 обучающихся.

Все студенты факультета среднего профессионального образования – Колледжа экономики и информатики им. А.Н. Афанасьева имеют права доступа к образовательной платформе «Юрайт».

Университет обеспечен необходимым комплектом лицензионного программного обеспечения.

6.3. Материально-техническое обеспечение реализации ОПОП СПО

Для реализации программы должны быть предусмотрены следующие специальные помещения:

Кабинеты:

- социально-экономических дисциплин;
- иностранного языка;
- математики;
- информационных технологий;
- инженерной графики;
- технической механики;
- материаловедения;
- правовых основ профессиональной деятельности;
- электробезопасности и охраны труда;
- безопасности жизнедеятельности;
- технического регулирования и контроля качества;
- технологии и оборудования производства электрических изделий;
- электротехники и электронной техники;
- технологии машиностроения;

- программирования станков с ЧПУ;
- режущего инструмента;
- металлорежущих станков и аддитивных технологий.

Мастерские:

- слесарно-механические;
- металлорежущего оборудования, включая станки с ЧПУ;
- аддитивных технологий.

Спортивный комплекс, обеспечивающий проведение всех видов практических занятий, предусмотренных учебным планом.

Библиотека, читальный зал с выходом в интернет.

Актный зал.

Реализация образовательной программы предполагает обязательную учебную и производственную практику.

Учебная практика реализуется в лаборатории профессиональной образовательной организации и требует наличия оборудования, обеспечивающего выполнение всех видов работ, определенных содержанием программ профессионального модуля ПМ 06. Производственная практика реализуется в организациях, направление деятельности которых соответствует профилю подготовки обучающихся. Оборудование организаций и технологическое оснащение рабочих мест производственной практики должно соответствовать содержанию профессиональной деятельности и давать возможность обучающемуся овладеть профессиональными компетенциями по всем видам деятельности, предусмотренными программой, с использованием современных технологий и оборудования.

6.4. Финансовое обеспечение условий реализации ОПОП СПО

Расчеты нормативных затрат оказания государственных услуг по реализации образовательной программы осуществляется в соответствии с Методикой определения нормативных затрат на оказание государственных услуг по реализации образовательных программ среднего профессионального образования по профессиям (специальностям) и укрупненным группам профессий (специальностей), утвержденной Минобрнауки России 27 ноября 2015 г. № АП-114/18вн.

Нормативные затраты на оказание государственных услуг в сфере образования по реализации образовательной программы включают в себя затраты на оплату труда преподавателей и мастеров производственного обучения с учетом обеспечения уровня

средней заработной платы педагогических работников за выполняемую ими учебную (преподавательскую) работу и другую работу в соответствии с Указом Президента Российской Федерации от 7 мая 2012 г. № 597 «О мероприятиях по реализации государственной социальной политики».

Раздел 7. Характеристика среды, обеспечивающая развитие общекультурных (социально-личностных) компетенций выпускников

В колледже сформирована социокультурная среда для обучающихся. Созданы условия, необходимые для всестороннего развития и социализации личности, сохранения здоровья обучающихся, стимулируется развитие воспитательного компонента образовательного процесса, включая развитие студенческого самоуправления, участие обучающихся в работе общественных организаций, спортивных и творческих клубах.

ППССЗ обеспечивается: комфортными социально-бытовыми и благоприятными морально-психологическими условиями для учёбы студентов и полноценного труда работников, организацией качественного общественного питания, предоставлением активного отдыха студентов, сотрудников и др. Все желающие обеспечиваются местами в общежитии.

Сотрудники службы безопасности Университета контролируют внутри корпуса пропускной режим, обеспечивают сохранность имущества и материальных ценностей в здании и на территории университета.

Для оказания студентам и сотрудникам первой медицинской помощи имеется кабинет фельдшера и медицинские аптечки в подразделениях.

Имеются: студенческий совет, а также старостат.

Студенты принимают участие в профессиональных конкурсах и олимпиадах регионального и Всероссийского уровня.

Студенты колледжа принимают активное участие в различных конкурсах художественной самодеятельности, которые проводятся на городском и областном уровне, УлГТУ, где становятся дипломантами и лауреатами.

В колледже разработана программа воспитания и календарный план воспитательной работы по специальности 15.02.16 Технология машиностроения в соответствии с ФГОС СПО.

Раздел 8. Нормативно-методическое обеспечение системы оценки качества освоения обучающимися ОПОП СПО

Колледж обеспечивает гарантию качества подготовки выпускников, в том числе средствами:

- мониторинга, внешнего рецензирования ОПОП СПО;
- разработки объективных процедур оценки уровня знаний и умений обучающихся, компетенций выпускников;
- обеспечения компетентности педагогического состава колледжа;
- информирования общественности о результатах своей деятельности, планах, инновациях.

Оценка качества освоения программы СПО обучающимися включает текущий контроль успеваемости, промежуточную аттестацию обучающихся и государственную итоговую аттестацию.

8.1. Фонды оценочных средств для проведения текущего контроля успеваемости и промежуточной аттестации

Для аттестации обучающихся на соответствие их персональных достижений поэтапным требованиям соответствующей ОПОП СПО (текущий контроль успеваемости и промежуточная аттестация) создаются фонды оценочных средств (далее – ФОС), позволяющие оценить умения, знания, практический опыт и освоенные компетенции.

Фонды оценочных средств для промежуточной аттестации по дисциплинам и междисциплинарным курсам в составе профессиональных модулей и профессиональным модулям разрабатываются и утверждаются Колледжем самостоятельно, а для государственной итоговой аттестации – разрабатываются и утверждаются после предварительного положительного заключения работодателей (председателей государственных экзаменационных комиссий).

В состав ФОС для промежуточной аттестации входят материалы, обеспечивающие оценку результатов контроля. В материалы для проведения оценочных процедур, проводимых в устной форме, включают перечень вопросов для подготовки обучающихся к оценочным мероприятиям. Количество экзаменационных билетов должно превышать количество экзаменуемых в группе.

Материалы для письменных контрольных работ и тестирования комплектуют по вариантам (не менее двух), включая в них контрольные задания и инструкции для обучающихся по их выполнению. ФОС формируется на бумажном и/или электронном носителе и хранится у методиста.

Приложения

Приложение 1. Учебный план и календарный учебный график

Приложение 2. Рабочие программы дисциплин и профессиональных модулей

Приложение 3. Фонды оценочных средств по дисциплинам и профессиональным модулям

Приложение 4. Аннотации рабочих программ дисциплин и профессиональных модулей

Приложение 5. Программы практик

Приложение 6. Фонды оценочных средств по практикам

Приложение 7. Программа государственной итоговой аттестации

Приложение 8. Фонд оценочных средств по государственной итоговой аттестации выпускников по ОПОП СПО

Приложение 9. Рабочая программа воспитания

Приложение 10. Календарный план воспитательной работы

Приложение 11. Лист дополнений и изменений в ОПОП СПО

ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ
программы подготовки специалистов среднего звена
среднего профессионального образования
Направление 15.02.16 ТЕХНОЛОГИЯ МАШИНОСТРОЕНИЯ

Проверяемая компетенция: ОК 1. Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам

Перечень вопросов по дисциплине СГЦ.07 Основы финансовой грамотности

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1.	Инфляция характеризуется	– повышением зарплаты бюджетникам – повышением покупательной способности денег + снижением покупательной способности денег
2.	Дисконт – это	– доход + скидка – надбавка
3.	Неспособность заемщика выполнять свои обязательства по займу называется	+ дефолт – коллапс – девальвация
4.	Место, где продаются и покупаются ценные бумаги, называется	+ фондовый рынок – биржа – маркетплейс
5.	Место заключения сделок между покупателями и продавцами, называется	+ биржа – фондовый рынок – маркетплейс
6.	Финансовую защиту семьи обеспечивает ... капитал	Резервный
7.	Какую сумму получит клиент банка через 1 год, если он сделал вклад в размере 100 000 под 12 % годовых?	112 000
8.	Кредит, выдаваемый под залог приобретаемого объекта (квартиры, дома), называется ...	Ипотечным
9.	Составьте соответствие: 1. Драгоценные металлы 2. Квартира, сдаваемая в наем 3. Банковский кредит, квартира. Автомобиль А. Накопления Б. Активы В. Пассивы	Правильные ответы: 1 – А 2 – Б 3 – В
10.	Составьте соответствие: 1. Драгоценные металлы 2. Квартира, сдаваемая в наем	Правильные ответы: 1 – А 2 – Б

	3. Банковский кредит, квартира. Автомобиль А. Накопления Б. Активы В. Пассивы	3 – В
--	--	-------

Перечень вопросов по дисциплине ОПЦ.01 Инженерная графика

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1.	Сколько существует основных видов?	6

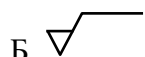
Перечень вопросов по дисциплине ОПЦ.02 Техническая механика

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1.	Угловое ускорение – это	– изменение скорости точки за единицу времени – изменение пути за единицу времени + изменение угловой скорости за единицу времени – изменение угла поворота за единицу времени

Перечень вопросов по дисциплине ОПЦ.03 Материаловедение

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	Выберите, у какого металла удельный вес больше?	+ свинец – железо – олово
2	Что тяжелее при одинаковом объеме – сталь или чугун?	+ сталь - чугун

Перечень вопросов по дисциплине ОПЦ.04 Метрология, стандартизация и сертификация

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	Установите соответствие между наименованием знака и его графическим изображением: 1. Поверхность образуется удалением слоя материала. 2. Поверхность образуется без удаления слоя материала. 3. Поверхность не обрабатывается по данному чертежу. 4. Вид обработки конструктором не установлен. А.  Б. 	Ответ: 1-Б, 2-В, 3-Г, 4-А

	В.	Г.	
--	----	----	--

Перечень вопросов по дисциплине ОПЦ.05 Технология машиностроения

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1.	Установочная база лишает заготовку ...	– двух степеней подвижности – одной степени подвижности + трех степеней подвижности

Перечень вопросов по дисциплине ОПЦ.06 Процессы формообразования и инструменты

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1.	Сколько у сверла режущих кромок?	+ две – три – четыре

Перечень вопросов по дисциплине ОПЦ.08 Математика в профессиональной деятельности

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1.	Определенный интеграл – это	+ число – функция – множество функций

Перечень вопросов по дисциплине ПМ.06 Слесарная обработка деталей и сборка изделий машиностроения. МДК.06.01 Технологии слесарной обработки деталей и сборки изделий машиностроения

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	По каким внешним признакам можно отличить ручной метчик от машинного?	+ По рабочей части и хвостовику. - По заборной и калибрующей частям. - По рабочей части.
2	Установите соответствие между методом обработки и инструментом: 1. Точение 2. Шлифование 3. Сверление 4. Резьбонарезание А. Резец Б. Абразивный круг В. Сверло Г. Метчик	Правильные ответы: 1 – А 2 – Б 3 – В 4 – Г
3	### - процесс образования разъёмных и неразъёмных соединений составных частей заготовки или изделия	+ Сборка + СБОРКА + сборка

4	... - слесарный инструмент для точной подгонки сопрягаемых поверхностей.	+ Шабер - Напильник - Надфиль
5	Среди схем сборки различают ...	+ Табличные и узловые. - Промежуточные и окончательные. - Стационарные и подвижные.

Перечень вопросов по дисциплине УП.06.01 Учебная практика

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	Электронный калькулятор ... стандартным приложением операционной системы Windows	+ является – не является – обычно не является
2	Документ, который называется электронной таблицей, может быть создан с помощью	+ Microsoft Excel – Microsoft Word – Autocad – Microsoft PowerPoint
3	Файлы с электронными таблицами имеют расширение	+ xls – doc – dwg
4	Приведите пример операционной системы	– Free Commander – Autocad + MS DOS – Ttal Commander
5	Пример системы автоматизированного проектирования	+ КОМПАС-3D и Autocad – FineReader и CuneiForm – PROMT и «Сократ» – Adobe PageMaker – Windows Microsoft Excel
6	Для хранения высокоточных графических объектов (чертежей, схем) используют графические изображения, называемые ...	+ векторными – растровыми – аналоговыми
7	Способ хранения текста в файле определяет	+ формат файла – шрифт текста – цвет текста – гипертекст
8	Пример простого текстового редактора	+ Windows Блокнот – Microsoft Excel и Star Calc – Autocad
9	Копирование, перемещение или удаление выделенных символов или фрагментов текста — это ...	+ редактирование документа – тестирование документа – моделирование
10	... - это число, занимающее в кодировке 0 и 1 восемь двоичных разрядов.	бит
11	Установите соответствие между аппаратными средствами ПЭВМ и их назначением. 1. Монитор 2. Клавиатура 3. Манипулятор	1-А, 2-В, 3-Б

	А. Отображение информации Б. Перемещение указателя по экрану В. Ввод данных и команд	
12	... - это набор команд для манипуляции над данными.	программа
13	... - это совокупность компьютеров, объединенных средствами приема-передачи данных.	сеть
14	... - это результат взаимодействия между составляющими материального мира (материальные тела, энергетические поля).	сигнал
15	... - это последовательность произвольного числа Байт, обладающая уникальным собственным именем.	файл

Перечень вопросов по дисциплине ДПБ.01 Допуски посадки и технические измерения

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1.	Свойство изделий (машин, приборов, механизмов и т.д.), их частей или других видов продукции (сырья, материалов, полуфабрикатов и т.д.), равноценно заменять при использовании любой из множества экземпляров изделий, их частей или иной продукции однотипным экземпляром, называется	взаимозаменяемость
2.	Числовое значение линейной величины (диаметра, длины и т.д.) в выбранных единицах измерения, называется	размер
3.	Составьте соответствие: 1. Размер, относительно которого определяются отклонения – это ... размер 2. размер элемента, установленный измерением – это ... размер 3. Два предельно допускаемых размера (наибольший предельный размер и наименьший предельный размер), между которыми должен находиться или которым может быть равен действительный размер – это ... размеры А. номинальный Б. действительный В. предельные	Правильные ответы: 1 – А 2 – Б 3 – В
4.	Термин, условно применяемый для обозначения наружных элементов деталей, включая и нецилиндрические элементы – это	вал

5.	Термин, условно применяемый для обозначения внутренних элементов деталей, включая и нецилиндрические элементы	отверстие
6.	Составьте соответствие: 1. Алгебраическая разность между наибольшим предельным и соответствующим номинальным размерами 2. Алгебраическая разность между наименьшим предельным и соответствующим номинальным размерами 3. одно из двух предельных отклонений (верхнее или нижнее), определяющее положение поля допуска относительно нулевой линии (отклонение, ближайшее к нулевой линии) А. Верхнее отклонение (ES, es) Б. Нижнее отклонение (EI, ei) В. Основное отклонение	Правильные ответы: 1 – А 2 – Б 3 – В
7.	Поле, ограниченное наибольшим и наименьшим предельными размерами и определяемое величиной допуска и его положением относительно номинального размера, называется	поле допуска
8.	Характер соединения двух деталей, определяемый разностью их размеров до сборки, называется	+ посадка – допуск – предельное отклонение
9.	Предпочтительно применять	+ посадки в системе отверстия – посадки в системе вала – внесистемные посадки
10.	Посадки $\varnothing 30H7/k6$, $\varnothing 30H7/g6$, $\varnothing 50H7/r6$ – это посадки	+ в системе отверстия – в системе вала – внесистемные
11.	Посадки $\varnothing 30K7/h6$, $\varnothing 30G7/h6$, $\varnothing 50R7/h6$ – это посадки	– в системе отверстия + в системе вала – внесистемные
12.	Погрешность средства измерений – это разность между	+ показанием средства измерения и истинным значением измеряемой величины – показанием средства измерения и предельным значением измеряемой величины – предельным значением измеряемой величины и ее действительным значением – средним значением измеряемой величины и ее действительным значением
13.	Составьте соответствие: 1. К группе допусков формы относятся	Правильные ответы: 1 – А

	2. К группе допусков расположения относятся 3. К группе суммарных допусков формы и расположения относятся А. допуски прямолинейности; допуски плоскостности; допуски круглости; допуски профиля продольного сечения; допуски цилиндричности; допуски формы заданного профиля; допуски формы заданной поверхности Б. допуски параллельности; допуски перпендикулярности; допуски позиционирования; допуски соосности; допуски симметричности; допуски формы заданного профиля; допуски формы заданной поверхности З\В. допуски радиального биения; допуски полного радиального биения; допуски торцового биения; допуски полного торцового биения	2 – Б 3 – В
14.	Совокупность неровностей поверхности с относительно малыми шагами, выделенную с помощью базовой длины, называют	+ шероховатость – волнистость – допуск

Перечень вопросов по дисциплине ДПБ.02 Основы электротехники и электроники

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1.	Произведение напряжения на участке цепи на величину тока, проходящего по этому участку – это ... электрической цепи.	мощность

Перечень вопросов по дисциплине ДПБ.03 Компьютерная графика

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1.	Назовите основной элемент всех растровых изображений.	пиксель

Перечень вопросов по дисциплине ДПБ.05 Технологическое оборудование

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1.	Установите соответствие модели станка с типом станка. 1. 16K20 2. 2H135 3. 3A150 4. 6P10 А. Токарный Б. Сверлильный	1-А, 2-Б, 3-В, 4-Г

	В. Шлифовальный Г. Фрезерный Д. Строгальный	
--	---	--

Перечень вопросов по дисциплине ДПБ.06 Технологическая оснастка

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1.	Установите соответствие зажимного механизма конструктивным особенностям детали (изделия). 1. Тиски 2. Цанговый патрон 3. Разжимная оправка А. Корпус Б. Стержень, сверло не большого диаметра В. Втулка с обрабатываемой наружной поверхностью	1-А, 2-Б, 3-В

Проверяемая компетенция: ОК 2. Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации, и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности

Перечень вопросов по дисциплине ПМ.06 Слесарная обработка деталей и сборка изделий машиностроения. МДК.06.01 Технологии слесарной обработки деталей и сборки изделий машиностроения

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	По каким внешним признакам можно отличить ручной метчик от машинного?	+ По рабочей части и хвостовику. - По заборной и калибрующей частям. - По рабочей части.
2	Установите соответствие между методом обработки и инструментом: 1. Точение 2. Шлифование 3. Сверление 4. Резьбонарезание А. Резец Б. Абразивный круг В. Сверло Г. Метчик	Правильные ответы: 1 – А 2 – Б 3 – В 4 – Г
3	### - процесс образования разъёмных и неразъёмных соединений составных частей заготовки или изделия	+ Сборка + СБОРКА + сборка

4	... - слесарный инструмент для точной подгонки сопрягаемых поверхностей.	+ Шабер - Напильник - Надфиль
5	Среди схем сборки различают ...	+ Табличные и узловые. - Промежуточные и окончательные. - Стационарные и подвижные.

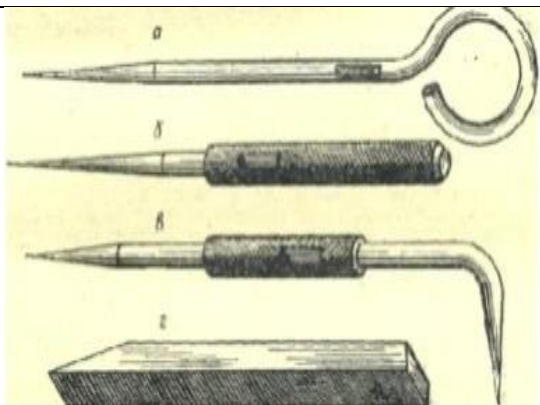
Перечень вопросов по дисциплине ДПБ.04 Информационные технологии в профессиональной деятельности

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	Электронный калькулятор ... стандартным приложением операционной системы Windows.	+ является – не является – обычно не является
2	Документ, который называется электронной таблицей, может быть создан с помощью	+ Microsoft Excel – Microsoft Word – Autocad – Microsoft PowerPoint
3	Файлы с электронными таблицами имеют расширение	+ xls – doc – dwg
4	Приведите пример операционной системы	– Free Commander – Autocad + MS DOS – Ttal Commander
5	Пример системы автоматизированного проектирования	+ КОМПАС-3D и Autocad – FineReader и CuneiForm – PROMT и «Сократ» – Adobe PageMaker – Windows Microsoft Excel
6	Для хранения высокоточных графических объектов (чертежей, схем) используют графические изображения, называемые ...	+ векторными – растровыми – аналоговыми
7	Способ хранения текста в файле определяет	+ формат файла – шрифт текста – цвет текста – гипертекст
8	Пример простого текстового редактора	+ Windows Блокнот – Microsoft Excel и Star Calc – Autocad
9	Копирование, перемещение или удаление выделенных символов или фрагментов текста — это	+ редактирование документа – тестирование документа – моделирование
10	... - это число, занимающее в кодировке 0 и 1 восемь двоичных разрядов.	бит
11	Установите соответствие между аппаратными средствами ПЭВМ и их назначением. 1. Монитор 2. Клавиатура	1-А, 2-В, 3-Б

	3. Манипулятор А. Отображение информации Б. Перемещение указателя по экрану В. Ввод данных и команд	
12	... - это набор команд для манипуляции над данными.	программа
13	... - это совокупность компьютеров, объединенных средствами приема-передачи данных.	сеть
14	... - это результат взаимодействия между составляющими материального мира (материальные тела, энергетические поля).	сигнал
15	... - это последовательность произвольного числа Байт, обладающая уникальным собственным именем.	файл

Перечень вопросов по дисциплине ПМ.06 Слесарная обработка деталей и сборка изделий машиностроения. УП.06.01 Учебная практика

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	Процесс получения неразъемного соединения двух или нескольких деталей с помощью заклепок называется -	+ клепка – правка – зенкерование
2	Какой слесарный инструмент изображен на рисунке 	– кернер – чертилка + крейцмейсель
3	Слесарная отделочная операция, используемая для выравнивания и пригонки плоских и криволинейных (чаще цилиндрических) поверхностей для получения плотного прилегания называется –	+ шабрение – резка металла – разметка
4	Процесс обработки предварительно просверленных, штампованных, литых отверстий в целях придания им более правильной геометрической формы называется -	– притирка – лужение + зенкерование
5	Какой слесарный инструмент вы видите на рисунке.	– напильники + черилки – шаберы

		
6	Операция разделения на части круглого, полосового, профильного проката, а также труб ручным и механическим способом называется -	– правка + резка металла – развертывание
7	Керн, чертилка, рихтовальный молоток, плашкодержатель - это	– режущий инструмент – измерительный инструмент + вспомогательный слесарный инструмент
8	Операция нанесения на обрабатываемую заготовку или на поверхность материала, предназначенного для получения заготовки (лист, прутки, полоса и т. п.) разметочных линий (рисок) - это	– правка + разметка – зенкерование
9	Что изображено на рисунке? 	+ ножницы по металлу – крейцмейсель – ножовка по металлу
10	Разновидность пилы для ручного разрезания металлических заготовок – это ...	ножовка
11	Какой слесарный инструмент изображен на рисунке? 	зубило
12	Установите соответствие. 1. Киянка 2. Зубило 3. Молоток 4. Штангенциркуль А. Универсальный измерительный инструмент линейных размеров при выполнении слесарных работ Б. Столярный молоток из дерева твердых пород В. Слесарный инструмент для рубки металла	1-Б, 2-В, 3-Г, 4-А

	Г. Слесарный инструмент для забивания гвоздей, рихтовки металла Д. Слесарный инструмент для выполнения разметки	
13	Столярный молоток из дерева твердых пород – это ...	киянка
14	Ударно-режущий инструмент для рубки металла – это ...	зубило
15	Ударный ручной инструмент, применяемый для забивания гвоздей, разбивания предметов и других работ – это ...	молоток

Проверяемая компетенция: ОК 3. Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие, предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере, использовать знания по финансовой грамотности в различных жизненных ситуациях

Перечень вопросов по дисциплине СГЦ.03 Безопасность жизнедеятельности

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	Назовите термин со следующим определением: наука о комфортном и безопасном взаимодействии человека с техносферой; научная дисциплина, изучающая опасности и защиту от них.	безопасность жизнедеятельности
2	Назовите термин со следующим определением: окружающая среда человека, обусловленная в данный момент совокупностью факторов (физических, химических, биологических, социальных), способных оказывать прямое или косвенное, немедленное или отдаленное воздействие на деятельность человека, его здоровье и потомство.	среда обитания
3	Назовите термин со следующим определением: регион биосферы, в прошлом преобразованный людьми с помощью прямого или косвенного воздействия технических средств в целях наилучшего соответствия своим материальным и социально-экономическим потребностям (техносфера – регион города, промышленной зоны, производственная и бытовая среда).	техносфера
4	Назовите термин со следующим определением: область распространения жизни на Земле, включающая нижний слой атмосферы, гидросферу и верхний слой литосферы, не испытывавших техногенного воздействия.	биосфера

5	Назовите термин со следующим определением: негативное свойство живой и неживой материи, способное причинять ущерб самой материи: людям, природной среде, материальным ценностям.	опасность
6	Назовите термин со следующим определением: негативное воздействие на человека, которое приводит к ухудшению самочувствия или заболеванию	вредный фактор
7	Каковы основные признаки наружного кровотечения?	– медленное и тягучее кровотечение – быстрое и пульсирующие кровотечение – сильная боль в повреждённой части тела + кровь ярко-красного цвета
8	Назовите термин со следующим определением: негативное воздействие на человека, которое приводит к травме или летальному исходу.	опасный фактор
9	Каковы признаки поверхностного венозного кровотечения?	– кровь спокойно вытекает из раны – кровь фонтанирует из раны – кровь ярко-красного цвета + кровь тёмно-красного цвета
10	Авария, не связанная с выбросом сильнодействующих ядовитых веществ или с их незначительной утечкой, – это:	+ локальная авария – местная авария – объектовая авария – региональная авария
11	В первую очередь при одновременном заражении опасными веществами обеззараживаются:	– биологически активные вещества – нефтепродукты – радиоактивные вещества + сильнодействующие ядовитые вещества
12	Важнейшими характеристиками химически опасных веществ являются:	– ПДК, токсичность, пороговая концентрация, предел переносимости – ПДК, токсодоза, пороговая концентрация, предельно допустимый выброс (ПДВ) – пороговая концентрация, предел переносимости, средняя смертельная токсодоза (LD50), средняя смертельная концентрация (LC50) + токсичность, ПДК, токсодоза, пороговая концентрация
13	Вода называется жесткой, потому что содержит много:	– ванадия

		+ кальция (оптимальное содержание 50 - 70 мг/л, но не ниже 25 мг/л) и магния – углеводов – хлоридов
14	Все инструкции по охране труда на предприятиях переутверждают и пересматривают:	– 1 раз в 3 года, при авариях и изменении условий труда + 1 раз в 5 лет, при авариях и несчастных случаях и при изменении технологических процессов и условий труда – 1 раз в 5 лет и только при несчастных случаях – ежегодно и при авариях и несчастных случаях, при изменении технологических процессов
15	Для остановки кровотечения из сосудов кисти или предплечья можно использовать следующий метод:	– максимально отвести плечи пострадавшего назад и зафиксировать их за спиной широким бинтом + наложить давящую повязку на поражённое место – поместить в локтевой сустав валик из скатанной материи, согнуть руку в локтевом суставе и зафиксировать предплечье к плечу – согнуть руку в локтевом суставе и зафиксировать предплечье к плечу
16	Для очистки газопылевых выбросов (пылеулавливающее оборудование) применяют:	+ аппараты сухой и мокрой очистки, «циклоны», воздушные и тканевые фильтры – аппараты сухой и мокрой очистки, фильтрационной и электрофильтрационной очистки – аппараты фильтрационной очистки, сухие электрофильтры, центробежные насосы – мокрые электрофильтры, аппараты электрофильтрационной очистки, ротационные пылеулавливатели
17	Для тушения электроустановок, находящихся под напряжением, применяют огнетушители:	– воздушно-пенные (ОВП-5, 10), порошковые (ОПС-10) – порошковые (ОПС-10), углекислотные (ОУ-5,8)

		+ углекислотные (ОУ-5,8), углекислотно-бромэтиловые (ОУБ-7) – химические пенные (ОХП-10), воздушно-пенные (ОВП-5)
18	Доза однократного облучения при отсутствии медицинской помощи является абсолютно смертельной:	– 100–200 бэр – 200–300 бэр – 400–500 бэр + 500–600 бэр
19	Если во время наводнения вода застала вас в поле, то вы:	– останетесь на месте и будете ждать помощи – попытаетесь убежать от надвигающегося потока под углом 45° к нему – попытаетесь убежать от надвигающегося потока под углом 90° к нему + срочно будете выходить на возвышенное место
20	Интегральным показателем безопасности жизнедеятельности является:	– защита от воздействия опасных и вредных факторов производственной среды – защита от всех видов опасности + продолжительность жизни; – соблюдение правил техники безопасности на производстве и в быту
21	Искусственное сооружение или природное препятствие на пути водотока, создающее разницу уровней по руслу реки, – это:	– волнорез – насыпь – перешеек + плотина
22	Источниками техногенных опасностей являются элементы:	– гидросферы – распада элементарных частиц – стратосферы + техносферы
23	Количество энергии, выделяемой средним по мощности ураганом в течение одного часа, приблизительно равно энергии ядерного взрыва:	– 50 Гигатонн – 40 Гигатонн + 36 Гигатонн – 20 Гигатонн
24	Лесной пожар, распространившийся на площади 0,2–2 га, называется:	– загоранием + малым – средним – крупным
25	На первом этапе аварийно-спасательных работ в чрезвычайных ситуациях осуществляется:	– локализация чрезвычайных ситуаций – определение масштаба повреждений – поддержание работоспособности населения; + поиск и обнаружение пострадавших

26	Сколько лет должно исполниться чтобы получить допуск к тушению лесных пожаров?	18
27	Какого цвета окраска баллона для хранения и перевозки горючего газа?	красный
28	Составьте соответствие: 1. Что вызывает наибольшее сокращение жизни человека? 2. Что представляет наибольший риск безопасности людей? 3. Основная причина крупных обвалов? А. нарушение сна Б. автотранспорт В. землетрясение	Правильные ответы: 1 – А 2 – Б 3 – В
29	Составьте соответствие: 1. Основные поражающие факторы цунами: 2. Основное назначение дегазации: 3. Область пониженного давления в атмосфере это:	1. наводнение 2. снижение токсичности ОВ 3. циклон
30	Составьте соответствие: 1. Стены и перегородки санитарно-бытовых помещений облицовываются на высоту ... метр(а) от пола. 2. Условная рабочая поверхность располагается на высоте ... метр(а) от пола. 3. Минимальный уровень эвакуационного освещения в помещениях ... лк. А. 2,0 Б. 0,8 В. 0,5	Правильные ответы: 1 – А 2 – Б 3 – В

Проверяемая компетенция: ОК 4. Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе

Перечень вопросов по дисциплине СГЦ.08 Психология общения

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	Общение – это ...	– Взаимодействие людей, не имеющих общие или взаимозаменяющие интересы, либо потребности + Взаимодействие людей, имеющих общие или взаимозаменяющие интересы, либо потребности – Отношение к поступающей информации

		– Верны все варианты
2	Процесс установление и развития контактов среди людей -	+ Общение – Восприятие – Взаимодействие – Идентификация
3	Процесс, в ходе которого два и более человек обмениваются и осознают получаемую информацию, которая состоит в мотивировании определенного поведения или воздействия на него - это	– Восприятие + Коммуникация – Взаимодействие – Эмпатия
4	Виды коммуникации	– Первичные и вторичные – Главные и второстепенные – Вербальные и речевые + Вербальные и невербальные
5	Все разнообразие движений руками и головой, которые сопровождают разговор - это	– Мимика + Жесты – Позы – интонация
6	Общение, обеспечивающее успех какого-то общего дела, создающее условия для сотрудничества людей, чтобы достичь значимые для них цели -	– неформальное общение + деловое общение – конфиденциальное общение нет правильного ответа
7	Невербальные средства общения являются	– интерактивной стороной общения + перцептивной стороной общения – коммуникативной стороной общения
8	Вербальные средства общения являются	+ коммуникативной стороной общения – интерактивной стороной общения – перцептивной стороной общения
9	К вербальным средствам общения относят	– мимика + слова – жесты
10	Сложный психический процесс, в котором происходит сравнение, анализ и комбинирование элементов прежнего опыта - ...	воображение
11	Психологический процесс, связанный с поиском и открытием новых знаний на основе творческой действительности человека - ...	мышление
12	Ориентированный поисковый процесс, направленный сосредоточиванием сознания на определенных объектах действительности при одновременном отвлечении от других, обуславливающий старательность и информацию, поступающую от органов чувств - ...	внимание

13	Каждый тип темперамента отличается поведенческими реакциями. Распределите примеры поведенческих реакций по типам темперамента: 1. холерик 2. механхолик 3. сангвиник 4. флегматик А. высокая потребность деятельности, целеустремленность, часто сменяющиеся интересы Б. трудно устанавливает контакты, нерешителен, боязлив, высокая утомляемость, при новизне обстановки выбирает пассивно-оборонительное поведение В. общителен, контактен, целеустремлен Г. замедленное формирование программ поведения, высокая целеустремленность и работоспособность	Правильные ответы: 1 – А 2 – Б 3 – В 4 – Г
14	Сопоставьте термины и определения: 1. характер 2. темперамент А. устойчивое индивидуальное сочетание особенностей личности, проявляющихся в поведении человека, в определенном отношении к себе, к другим людям, к вещам, к выполняемой работе Б. присущие человеку от рождения устойчивые индивидуальные свойства психики, определяющие динамику психической деятельности человека	Правильные ответы: 1 – А 2 – Б
15	Речь, произносимую одним человеком при обращении к другому или многим людям, называют ...	монолог

Перечень вопросов по дисциплине ДПБ.07 Основы экономики, организации и правового обеспечения профессиональной деятельности

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	Что не является фактором производства?	- Капитал - Информация + Рента - Земля
2	Что такое реальные доходы?	- Экономические величины, выраженные в текущих ценах + Экономические величины, выраженные в неизменных ценах
3	Какого вида экономики не существует?	- Командная

		+ Качественная - Рыночная - Смешанная
4	Какие блага являются общественными?	- Автомобиль - Освещение улиц + Асфальтирование улиц + Квартира - Письменная ручка
5	Какая зависимость описана в законе спроса?	+ Чем выше цена, тем ниже спрос - Чем выше цена, тем выше спрос - Спрос не меняется при росте цены
6	Равновесная цена – это ...	- Цена, равная средней зарплате в стране + Цена, при которой качество спроса совпадает с количеством предложения - Цена, находящаяся в равновесии
7	Выберите два вида собственности	- Предпринимательская - Рыночная + Государственная + Частная
8	Укажите, какая из перечисленных ниже организаций является коммерческой	+ Производственный кооператив + Потребительский кооператив - Благотворительный фонд
9	Что является производственным результатом деятельности предприятия?	+ Объем произведенной продукции - Выручка от реализации продукции - Прибыль от реализации продукции
10	Факты, выраженные, как правило, в виде числа и несущие информацию об экономических переменных – это ... данные	экономические
11	Форма контактов между продавцом и покупателями товаров и услуг – это ...	рынок
12	Какая из форм коллективной собственности основана преимущественно на личном труде членов этого коллектива	кооператив
13	Укажите соответствие 1) Макроэкономика 2) Микроэкономика А. раздел экономической теории, изучающий функционирование экономики в целом, экономическую систему как единое целое, совокупность экономических явлений	Правильные ответы: 1 – А 2 – Б

	Б. раздел экономической теории, изучающий поведение отдельных экономических агентов в ходе их производственной, распределительной, потребительской и обменной деятельности	
14	Укажите соответствие 1) цена 2) стоимость 3) потребительная стоимость А. коэффициент обмена конкретного товара на деньги Б. величина соотношений (пропорция) при добровольном обмене товарами В. обладающий для потребителя какой-либо полезностью предмет (вещь), который удовлетворяет некую потребность	Правильные ответы: 1 – А 2 – Б 3 – В
15	Процесс создания какого-либо продукта с использованием первичных (труд и капитал) и промежуточных факторов производства (сырье, материалы и тому подобное) – это ...	производство

Проверяемая компетенция: ОК 5. Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке Российской Федерации с учетом особенностей социального и культурного контекста

Перечень вопросов по дисциплине СГЦ.06 Русский язык и культура речи

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	Отметьте слово (слова), в котором (в которых) пропущена буква О	- деш...вый + благосл...вление - обн...жать - насл...ждаться
2	Отметьте слово (слова), в котором (в которых) пропущена буква И	- пр...возмочь - под...грать - без...нициативный + пр...быть на вокзал
3	Отметьте слово (слова), в котором (в которых) пропущена буква И	- потч...вать - нищ...та + забывч...вый - остекл...неть - человек обезнож...л
4	Отметьте слово (слова), в котором (в которых) пропущена буква Я:	+ взлеле...нный - он жажд...т

		- завис...л - в оранжере... - при площадк...
5	Отметьте слово (слова), в котором (в которых) не пропущена согласная:	+ ужас...ный - аген...ство - че...твовать - захокус...ный
6	Отметьте слово (слова), в котором (в которых) пропущена буква Н (то есть пишется НН):	+ пережарен...ые грибы - серебрян...ая пряжка - гостин...ый двор - жарен...ая картошка
7	Отметьте слово (слова), которые пишутся слитно:	- (не) достаёт до дна + (не) привлекательный проект - (не) посаженный весной - (не) оценив находку
8	Отметьте слово (слова), в котором (в которых) пишется Е (НЕ):	+ н... раз был - н... о чем не думать - сколько н... звонил, она не отвечала - н...о чем не тосковать
9	Отметьте слово (слова), которые пишутся через дефис:	+ (журнально) газетный - северно (китайский) - пол (города) - южно (французский)
10	Отметьте слова, которые пишутся раздельно:	+ То (же) ему говорили друзья. - Что (бы) написать письмо, он долго думал. - Вопрос решился, при (том) быстро.
11	В каком варианте ответа правильно указаны все цифры, на месте которых в предложении должны стоять запятые? Песни (1) и сказки (2), и легенды живут в народе (3) и передают его душу.	- 1,2,3 - 3 + 1,2
12	Отметьте номера предложений, где слова, набранные курсивом, обособляются запятыми.	+ Гроза <i>отходя на восток</i> стихала. - Командира поразило <i>полученное утром известие</i> . - <i>Опытный разведчик</i> Ковшов был оставлен на ответственной службе.
13	Укажите правильное объяснение пунктуации в предложении: Безмолвие ночи (...) и от света звезд мир преображается.	- сложное предложение, перед союзом И запятая не нужна - простое предложение, перед союзом И запятая нужна

		+ сложное предложение, перед союзом И запятая нужна
14	В каком варианте ответа правильно указаны все цифры, на месте которых в предложении должны стоять запятые. Поздней осенью быстро темнело (1) и (2) когда сумерки зарождались (3) то треск ветвей и шорох капель стали особенно отчетливо слышны.	- 1, 2, 3 + 1, 3 - 2, 3
15	Выбери знак, который необходимо поставить на месте пропуска в предложении. Всю дорогу до хутора молчали (...) говорить мешала тряская езда.	- запятая - тире + двоеточие
16	Отметьте номера предложений, в которых на месте пропуска (...) ставится тире.	+ Девять в квадрате (...) восемьдесят один. - Вы не сможете понять (...) это нужно увидеть.
17	Отметьте номера предложений, где слова, набранные курсивом, обособляются.	- Занятие <i>как будто</i> отменили. + Нам <i>к сожалению</i> не о чем говорить. - Они <i>якобы</i> примут наше предложение.
18	Отметьте слово, в котором ВЕРНО выделена буква, обозначающая ударный гласный звук.	+ жалюзИ - катАлог - полОжить - дОговор
19	Установите соответствие 1) сложное предложение 2) простое предложение А. предложение, имеющее две или более грамматических основ. Б. предложение, в котором присутствует только одна грамматическая основа.	Правильные ответы: 1 – А 2 – Б
20	простые предложения, находящиеся в составе сложносочинённого предложения, связываются при помощи ...	союзов
21	Если во второй части сложносочиненного предложения содержится неожиданное присоединение или резкое противопоставление по отношению к первой части, то между ними ставится ...	тире
22	... предложение подчиняется главному	придаточное
23	... слово является средством связи главного и придаточного предложения и находится в главном	указательное
24	На какой вопрос отвечает придаточное цели?	зачем
25	Какими знаками предложения отделяется	запятая

	придаточное предложение от главного?	
26	Укажите соответствие: 1) наречие 2) глагол А. неизменяемая самостоятельная часть речи, обозначающая признак действия, качества, другого признака или предмета Б. это самостоятельная часть речи, которая обозначает действие и отвечает на вопросы «Что делать?» и «Что сделать?».	Правильные ответы: 1 – А 2 – Б 3 – В
27	Укажите соответствие: 1) определение 2) дополнение А. это второстепенный член предложения, который обозначает признак предмета и отвечает на вопросы: «какой?», «чей?» Б. второстепенный член предложения, выраженный существительным или местоимением.	Правильные ответы: 1 – А 2 – Б
28	Укажите соответствие: 1) научный стиль 2) официально-деловой 3) публицистический 4) художественный 5) бытовой А. используется в научных трудах и лекциях Б. используется в юридических документах, официальной корреспонденции и общественной речи В. используется в средствах массовой информации, политических речах Г. применяется в литературе Д. используется в повседневной и неформальной речи	Правильные ответы: 1 – А 2 – Б 3 – В 4 – Г 5 – Д
29	... - особая форма глагола или самостоятельная часть речи (спорно) в русском языке, обозначающая добавочное действие при основном.	Деепричастие
30	раздел лингвистики, в котором изучаются номинативные и коммуникативные языковые единицы: предложение и словосочетание - ...	Синтаксис

Проверяемая компетенция: ОК 6. 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

Перечень вопросов по дисциплине СГЦ.01 История России

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	Период правления Александра 1	- 1796-1801 + 1801-1825 - 1807-1826 - 1825-1855
2	Неофициальный совещательный орган при императоре Александре 1 назывался	- Тайный совет - Ближняя дума - Тайная канцелярия + Негласный комитет
3	Понятие «крестьянский вопрос» в первой половине 19 века означало	- Проблему перенаселения деревни + Проблему отмены крепостного права и наделения крестьян землей - Проблему неграмотности среди крестьян - Проблему развития крестьянских промыслов
4	С крестьянской реформой 1861 г. были связаны новые явления в жизни крестьянства	- Барщина, оброк + Крестьянская община, переделы земли + Выкупные платежи - Право помещика покупать крестьян
5	Какие страны входили в «Союз трех императоров»?	- Россия, Германия, Япония - Россия, Франция, Англия + Россия, Австро-Венгрия, Германия - Германия, Австро-Венгрия, Италия
6	Идеологом контрреформ в годы царствования Александра 3 был	- С.С. Уваров - А.Х. Бенкендорф + К.П. Победоносцев - М.М. Сперанский
7	Для внешней политики императора Александра 3 было характерно	+ Невмешательство в международные конфликты - Стремление усилить влияние на Балканах присутствием российских войск - Желание увеличить территории России на Кавказе - Завоевание колоний
8	Отметьте одну из причин появления тайных обществ в России в первой четверти 19 века	+ Влияние идей Просвещения - Недовольство общества деятельностью М.М. Сперанского

		- Стремление правительства привлечь общество к разработке проектов реформ - Недовольство церкви внутренней политикой царского правительства
9	По условиям Тильзитского мира Россия вынуждена была присоединиться к «континентальной блокаде» против	+ Англии - Франции - Турции - США
10	Кто из перечисленных государственных деятелей проводил реформу, направленную на преобразование системы управления государственными крестьянами?	- А.А. Чарторыйский + П.Д. Киселев - А.П. Ермолов - Б.Г. Белинский
11	Окружные и мировые суды появились в России	- В 1861 г. + В 1864 г. - В 1881 г. - В 1892 г.
12	Процесс перехода к индустриальному обществу называется?	- Реформирование - Модернизация - Революция + индустриализация
13	Укажите хронологические рамки Великой отечественной войны:	- 1 сентября 1939 – 9 мая 1945 г. - 1 сентября 1939 – 2 сентября 1945 г. + 22 июня 1941 – 9 мая 1945 г. - 22 июня 1941 – 2 сентября 1945 г.
14	В начале 20 века Россия вступила в	+ Антанту - Тройственный союз - Экономический союз с США - Политический союз с Китаем
15	Венский конгресс был созван в	- 1803 г. - 1805 г. - 1812 г. + 1814 г.
16	В годы русско-турецкой войны 1877-1878 гг. прославился военачальник	- П.С. Нахимов + М.Д. Скобелев - А.В. Суворов - М.И. Кутузов
17	Назовите привилегированное сословие в 19 веке в Российской империи	+ Дворяне - Купечество - Казаки - Крестьяне
18	В 1812 году вторжение «Великой армии» в Россию возглавил	+ Наполеон Бонапарт - Иоахим Мюрат - Талейран - М.И. Кутузов
19	Поставьте соответствие 1) Военачальник во время Крымской войны 2) Глава партизанских отрядов времен	Правильные ответы: 1 – А 2 – Б 3 – В

	Отечественной войны 1812 года 3) Министр иностранных дел в правление Александра 2 4) Маршал победы в 1945 году, прославившийся проведением операции «Багратион» 1) П.С. Нахимов 2) Д.В. Давыдов 3) А.М. Горчаков 4) К.К. Рокоссовский	4 – Г
20	В 1825 году произошло восстание ...	Декабристов
21	Процесс смены одной экономической формации другой, более прогрессивной, называется - ...	Революция
22	Основатель Древнерусского государства - ...	Рюрик
23	Набег на Москву в 1382 г. Возглавлял ордынский хан ...	Тохтамыш
24	Период политической нестабильности и династического кризиса с 1598 года по 1613 год в Российском государстве, сопровождавшийся иностранной интервенцией и гражданскими войнами - ...	Смута
25	Документ, изданный Петром I для регламентации государственной службы, назывался ...	Табель о рангах
26	Среди тактических средств борьбы активно использовала индивидуальный террор партия	Эсеров
27	Расставьте по соответствию правителей княжеств средневековой Руси и их прозвища: 1) Московский князь Иван 1 2) Московский князь Иван 2 3) Тверской князь Дмитрий 4) Первый русский царь Иван 4 А. Калита Б. Красный В. Грозные Очи Г. Грозный	Правильные ответы: 1 – А 2 – Б 3 – В 4 – Г
28	Соотнесите направление расселения славян в результате Великого переселения народов и географическое месторасположение: 1) Южные славяне 2) Западные славяне 3) Восточные славяне А. На Балканы Б. В центральную часть восточной Европы В. на запад в верхнее и среднее течение Днепра и район озера Ильмень около	Правильные ответы: 1 – А 2 – Б 3 – В

	Новгорода	
29	Установите соответствие между понятиями, терминами и их определениями 1) урочные лета 2) соборное уложение 3) переяславская рада 4) раскол А. срок сыска беглых крестьян Б. свод российских законов В. совет, принявший решение о переходе Украины в российское подданство Г. разделение православных верующих вследствие реформ патриарха Никона	Правильные ответы: 1 – А 2 – Б 3 – В 4 – Г
30	Установите соответствие между понятиями, терминами и их определениями 1) заповедные лета 2) земщина 3) опричина 4) пожилое 5) поместье А. годы, в течение которых в некоторых районах Русского государства запрещался крестьянский выход в осенний Юрьев день (предусмотренный ст. 57 Судебника 1497 года) Б. основная территория Русского государства, управляемая Боярской думой и территориальными приказами В. в Русском государстве 1565—1572 годов личный удел царя Ивана Грозного, особая государственная территория, с войском и государственным аппаратом, доходы с которой поступали в государственную казну Г. пошлина в России конца 15—17 вв., которую уплачивал крестьянин при уходе от своего владельца за неделю до и неделю после Юрьева дня осеннего Д. территория, являвшаяся собственностью государя и передававшаяся дворянам в пользование только на время службы	Правильные ответы: 1 – А 2 – Б 3 – В 4 – Г 5 – Д

Проверяемая компетенция: ОК 7. Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях

Перечень вопросов по дисциплине СГЦ.05 Основы бережливого производства

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	Какая компания первой начала применять принцип, впоследствии названный «точно вовремя»?	1. Тойота 2. Форд 3. Дженерал Мотор Ответ: 1
2	Время на переналадку оборудования – это ...	1. полезное производственное время 2. потери 3. частично полезное рабочее время и частично потери Ответ: 2
3	Что отображает диаграмма Исикавы?	1. Причины возникновения проблемы 2. Возможные пути решения проблемы 3. Ответственных за возникновение проблемы 4. Затраты на ликвидацию последствий проблемы Ответ: 1
4	На каком принципе основана диаграмма Парето?	1. Принцип минимизации затрат 2. Принцип 80/20 3. Принцип увеличения производительности 4. Принцип непрерывного совершенствования Ответ: 2
5	Сколько видов потерь классифицировано технологией бережливого производства?	1. 5 видов 2. 8 видов 3. 10 видов Ответ: 2
6	Для чего нужна система 5S?	1. Повысить безопасность рабочего места 2. Организовать рабочее место 3. Повысить производительность 4. Для всего перечисленного Ответ: 2
7	Существуют ли в России ГОСТы по бережливому производству?	1. Да 2. Нет Ответ: 1
8	Внедрение Бережливого производства означает, что все будут работать напряженнее?	1. Верно 2. Неверно Ответ: 2
9	Система бережливого производства может быть внедрена только в производственных компаниях?	1. Верно 2. Неверно Ответ: 2
10	Верно ли утверждение, что «Использование бережливых технологий при работе с	1. Да 2. Нет

	обращениями граждан позволяет сберечь время, как муниципального служащего, так и гражданина».	Ответ:1
11	Как в бережливом производстве называется система организации места или рабочего пространства?	1. TPM 2. 5S 3. OEE 4. Система «Шесть Сигма» Ответ: 2
12	Согласитесь ли Вы с утверждением, что «Одним из значимых эффектов реализации технологий бережливого производства становится создание доброжелательной атмосферы в учреждениях, и, как следствие, повышение удовлетворенности потребителей услуг»?	1. Да 2. Нет Ответ: 1
13	Термин 5S включает 5 японских слов, означающих – это ...	1. чистота, порядок, устойчивость, ответственность, уборка 2. сортировка, порядок, чистота, стандартизация, совершенствование 3. аккуратность, требовательность, совершенствование, планирование, контроль 4. содержание в чистоте, переналадка, проверка, отчет, исправление Ответ: 3
14	Как называется технология организации рабочего места?	1) 5S 2) Канбан 3) 8 Д Ответ: 1
15	Концепция «Бережливое производство» зародилась в ...	1. Японии 2. Франции 3. США 4. России Ответ: 1

Перечень вопросов по дисциплине ОПЦ.07 Охрана труда

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	Что означает понятие охрана труда?	1. Система организационно-технических мероприятий и средств, направленная на защиту работников от вредных и опасных производственных факторов

		2. Система сохранения здоровья работников в процессе трудовой деятельности 3. Система сохранения жизни и здоровья работников в процессе трудовой деятельности, включающая в себя правовые, социально-экономические, организационно-технические, санитарно-гигиенические, лечебно-профилактические, реабилитационные и иные мероприятия 4. Личная ответственность за безопасность труда Ответ: 3
2	Какие меры борьбы с запыленностью?	1. Вентиляция 2. Сухая уборка 3. Аспирация 4. Чистка Ответ: 1
3	Кто несет ответственность за организацию и своевременность обучения по охране труда и проверку знаний требований охраны труда работников организации?	1. Служба охраны труда 2. Работодатель 3. Отдел по работе с персоналом 4. Правительство РФ Ответ: 2
4	Какова нормальная продолжительность рабочего дня в неделю?	1. 36 часов 2. 40 часов 3. 42 часа 4. 72 часа Ответ: 2
5	О чем работник обязан немедленно известить своего руководителя?	1. О любой ситуации, угрожающей жизни и здоровью людей 2. О каждом несчастном случае, происшедшем на производстве 3. Об ухудшении состояния своего здоровья 4. О всем перечисленном Ответ: 4
6	Синий цвет применяют для обозначения.	1. Нормальной работы машины, эвакуационных выходов 2. Запрещающих знаков, отключающих устройств машин 3. Предупреждающих знаков, элементов строительных конструкций 4. Указательных знаков

		Ответ: 4
7	Желтый цвет применяют для обозначения.	1. Предупреждение о возможной опасности («Внимание») 2. Непосредственной опасности («Стоп») 3. Нормальной работы («Безопасность») 4. Запрета совершать определенные действия Ответ: 1
8	При переводе работника внутри предприятия на новую постоянную работу с ним проводят инструктаж - это ...	1. вводный 2. первичный на рабочем месте 3. повторный 4. не требуется проводить никакого, до наступления сроков повторного инструктажа Ответ: 2
9	С какой периодичностью работники организации проходят повторный инструктаж?	1. Не реже одного раза в месяц 2. Не реже одного раза в три месяца 3. Не реже одного раза в шесть месяцев 4. Не реже одного раза в двенадцать месяцев Ответ: 3
10	В какой цвет должны быть окрашены защитные и страховочные ограждения, устанавливаемые при проведении работ на высоте?	1. В красный сигнальный цвет 2. В зеленый сигнальный цвет 3. В желтый сигнальный цвет 4. В белый цвет с красными полосами Ответ: 3
11	На каком расстоянии от приборов отопления должны размещаться баллоны с газом, устанавливаемые в помещении?	1. Не ближе 1,0 м 2. Не ближе 3 м 3. Не ближе 2,5 м 4. Не ближе 1,5 м Ответ: 1
121	Нормируется шум по ...	1. уровню звука 2. диапазонам восприятия 3. вредным воздействиям на организм человека 4. интенсивности звука Ответ: 1
13	Предупреждающие знаки безопасности имеют вид.	1. Треугольник с черной полосой по периметру, соответствующие символы черного цвета, нанесенные на желтом поле знака

		2. Прямоугольник с синей полосой по периметру, соответствующие символы черного цвета на белом поле знака 3. Форму круга с красной полосой по периметру, соответствующие символы черного цвета нанесены на белом поле знака 4. Квадрат с белой полосой по периметру, соответствующие символы черного цвета нанесены на зеленом поле знака Ответ: 1
14	Цвет, в который должны быть окрашены ограждающие устройства.	1. Красный 2. Желтый 3. Черный 4. Зеленый Ответ: 2
15	С увеличением силы тока, проходящего через тело человека, поражение человека ...	1. уменьшается 2. увеличивается 3. не изменяется 4. когда как, с учетом индивидуальных физиологических особенностей человека Ответ: 2

Проверяемая компетенция: ОК 8. Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности

Перечень вопросов по дисциплине СГЦ.04 Физическая культура

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	Первая помощь при обморожении:	- растереть обмороженное место снегом; + растереть обмороженное место мягкой тканью; - приложить тепло к обмороженному месту
2	Способность человека выполнять упражнения с большой амплитудой это	+ гибкость; + растяжение; - стройность.
3	Назовите основные физические качества человека:	- скорость, быстрота, сила, гибкость; + выносливость, быстрота, сила, гибкость, ловкость;

		- выносливость, скорость, сила, гибкость, координация.
4	Древнейшей формой организации физической культуры были	- Бега + Единоборство + Соревнования на колесницах + Религиозные игры
5	Почему античные Олимпийские игры назывались праздниками мира?	- Игры отличались миролюбивым характером + В период их проведения прекращались военные действия - В играх принимали участие атлеты со всего мира - Игры имели мировую известность
6	Как назывался вид спортивной программы Олимпийских игр древности, сочетавший борьбу с кулачным боем?	- Долихотром + Панкратион - Пантатлон - Диаулом
7	Талисманом олимпийских игр является	- Изображение олимпийского флага - Изображение колец + Изображение животного, популярного в стране, проводящей олимпиаду - Изображение памятника архитектуры, популярного в стране, проводящей олимпиаду
8	Двигательное умение - это	- Уровень владения знаниями о движениях + Уровень владения двигательным действием - Уровень владения тактической подготовкой - Уровень владения системой движений
9	Реализация цели физического воспитания осуществляется через решение	- Двигательных, гигиенических и просветительских задач - Закаливающих, психологических и философских задач - Задач развития дыхательной и сердечно-сосудистой систем + Оздоровительных, образовательных и воспитательных задач
10	Что является основными средствами физического воспитания?	- Учебные занятия + Физические упражнения - Средства обучения - Средства закаливания
11	Какие из перечисленных ниже физических упражнений относятся к циклическим?	- Метания - Прыжки

		- Кувьрки + Бег
12	Укажите вид спорта, который обеспечивает наибольший эффект в развитии гибкости	- Тяжелая атлетика + Гимнастика - Современное пятиборье - Легкая атлетика
13	Лучшие условия для развития ловкости создаются во время	+ Подвижных и спортивных игр - Прыжков в высоту - Бега с максимальной скоростью - Занятий легкой атлетикой
14	Основной и обязательной формой физического воспитания в школе является:	- Соревнование - Физкультурная пауза + Урок физической культуры - Утренняя гимнастика
15	Что характеризуют тесты, проводимые на уроках физической культуры?	+ Уровень физического развития - Уровень физической работоспособности - Уровень физического воспитания - Уровень физической подготовленности
16	Что является основным законом всемирного олимпийского движения?	- Энциклопедия - Кодекс + Хартия - Конституция
17	Вращательное движение через голову с последовательным касанием опорной поверхности отдельными частями тела в гимнастике обозначается как	+ Кувьрок - Перекат - Переворот - Сальто
18	Положение занимающихся на согнутых ногах в гимнастике обозначается как ...	- Стойка - Сед + Присед - Упор
19	Найдите соответствие: 1. Акробатика 2. Тяжелая атлетика 3. Баскетбол 4. Борьба. А. разновидность гимнастики, включающая в себя упражнения на ловкость, гибкость, прыгучесть, силу и балансировку Б. олимпийский вид спорта, в основе которого лежит выполнение упражнений по поднятию штанги над головой В. спортивная командная игра с мячом, в которой мяч забрасывают руками в кольцо соперника Г. единоборство, рукопашная схватка двух людей, в которой каждый старается осилить	Правильные ответы: 1 – А 2 – Б 3 – В 4 – Г

	другого, свалив его с ног	
20	Найдите соответствие: 1. Быстрота 2. Ловкость 3. Сила 4. Выносливость А. способность человека выполнять двигательные действия в минимальное для данных условий время, без снижения эффективности техники, выполняемого двигательного действия Б. способность человека быстро овладевать новыми движениями и быстро перестраивать двигательную деятельность в соответствии с требованиями меняющейся обстановки В. способность человека преодолевать внешние и внутренние сопротивления посредством мышечных напряжений Г. способность человека к длительному выполнению деятельности без снижения ее интенсивности, сохраняя эффективность	Правильные ответы: 1 – А 2 – Б 3 – В 4 – Г
21	Что характеризуется временным снижением работоспособности организма?	утомление
22	Состояние полного физического, духовного и социального благополучия, сочетающегося с активной творческой деятельностью и максимальной продолжительностью жизни - ...	здоровье
23	Процесс воздействия на развитие индивида – это физическое ...	воспитание
24	Целенаправленный педагогический процесс подготовки человека к трудовой деятельности – это физическая ...	подготовка
25	Собственно-соревновательная деятельность, специальная подготовка к ней, а также специфические отношения, нормы и достижения в этой деятельности - ...	спорт
26	Явление общей культуры, связанное с физическим и духовным развитием человека, имеющее собственные культурные ценности в виде знаний, двигательных действий и физических упражнений – это ...	физическая культура
27	Предпринимательская деятельность, целью которой является удовлетворение интересов профессиональных спортивных организаций, спортсменов, избравших спорт своей профессией, и зрителей – это ...	профессиональный спорт
28	Часть спорта, направленная на достижение	высших достижений

	спортсменами высоких результатов на официальных спортивных соревнованиях общенационального и международного уровня – это спорт ...	
29	Это спортивное движение, способствующее развитию физической культуры среди населения – это ... спорт	массовый
30	Это оптимальная степень владения техникой действия, характеризующаяся автоматизированным (т. е. при минимальном контроле со стороны сознания) управлением движениями, высокой прочностью и надежностью исполнения – это двигательный ...	навык

Проверяемая компетенция: ОК 9. Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках.

Перечень вопросов по дисциплине СГЦ.02 Иностранный язык в профессиональной деятельности

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	Underline the correct item. The mirror had a big crack in it, so we took it back/away to the shop.	+ Back - away
2	Underline the correct item. Tom bought a beautiful ring for his wife from the homeware/jewellery shop.	- Homeware + jewellery
3	Underline the correct item. I saw the coolest glasses at the optician's/chemist's .	+ optician's - chemist's
4	Underline the correct item. I need to go to the stationery/electronics shop to buy a battery for my MP3 player.	- Stationery - electronics
5	Underline the correct item. Take out/off your jumper and put it into the washing machine.	- Out + off
6	Put the items from the shopping list into the correct categories. Shopping list: chocolate; bread; tomatoes; coffee; yoghurt; tea; bananas; crisps; chicken; cereal; lamb chops; peppers. Meat & poultry ...	- chocolate - bread - tomatoes - coffee - yoghurt - tea - bananas - crisps + chicken - cereal + lamb chops - peppers

7	Put the items from the shopping list into the correct categories. Shopping list: chocolate; bread; tomatoes; coffee; yoghurt; tea; bananas; crisps; chicken; cereal; lamb chops; peppers. Dairy products ...	- chocolate - bread - tomatoes - coffee + yoghurt - tea - bananas - crisps - chicken - cereal - lamb chops - peppers
8	Put the items from the shopping list into the correct categories. Shopping list: chocolate; bread; tomatoes; coffee; yoghurt; tea; bananas; crisps; chicken; cereal; lamb chops; peppers. Beverages ...	- chocolate - bread - tomatoes + coffee - yoghurt + tea - bananas - crisps - chicken - cereal - lamb chops - peppers
9	Put the items from the shopping list into the correct categories. Shopping list: chocolate; bread; tomatoes; coffee; yoghurt; tea; bananas; crisps; chicken; cereal; lamb chops; peppers. Cereals, grains & pasta ...	- chocolate + bread - tomatoes - coffee - yoghurt - tea - bananas - crisps - chicken + cereal - lamb chops - peppers
10	Put the items from the shopping list into the correct categories. Shopping list: chocolate; bread; tomatoes; coffee; yoghurt; tea; bananas; crisps; chicken; cereal; lamb chops; peppers. Snacks ...	+ chocolate - bread - tomatoes - coffee - yoghurt - tea - bananas + crisps - chicken - cereal - lamb chops - peppers
11	Underline the correct quantifier. I need some/any boxes.	+ Some - any
12	Underline the correct quantifier. We haven't got much/few time.	+ Much - few

13	Underline the correct quantifier. There are much/a lot of skirts to choose from!	- Much + a lot of
14	Underline the correct quantifier. There is any/some juice in the glass.	- Any + some
15	Underline the correct quantifier. There isn't many/any coffee left.	+ any - some
16	Choose the correct item. She the house at 7 this morning.	- is leaving + left - leaves
17	Choose the correct item. He can't drive if he doesn't have a driving	+ licence + park - ride
18	Choose the correct item. I there before. It's a very nice museum.	- 've gone + 've been - be
19	A Match the words/phrases to their definition. 1 ID 2 computer games 3 beach volleyball 4 surf the Net 5 alarm system A. identification B. fun activities on the computer C. a sport D. look for information on the computer E. a machine that signals danger	Правильные ответы: 1 – A 2 – B 3 – C 4 – D 5 – E
20	Match the words to form phrases. 1. install 2. high-quality 3. high rate of 4. feeling 5. beautiful A. an alarm B. lifestyle C. unemployment D. isolated E. landscapes	Правильные ответы: 1 – A 2 – B 3 – C 4 – D 5 – E
21	Complete the sentences with the correct word. We went for a walk in the country, because we needed some and quiet.	peace
22	Complete the sentences with the correct word. She spent the day in London, but found the streets very	crowded
23	Complete the sentences with the correct word. My father hates driving in traffic.	heavy
24	Complete the sentences with the correct word. I love living in the city, but I don't like the high of living.	cost
25	Fill in the correct preposition.	over

	If a burglar breaks into your house, always hand.....your valuables.	
26	Put the verbs in brackets into the Present Simple or the Present Continuous. He (visit) his uncle every Saturday morning.	visits
27	Put the verbs in brackets into the Present Simple or the Present Continuous. We (go) to the park this evening. Do you want to come with us? (are going)	Are going
28	Put the verbs in brackets into the Present Simple or the Present Continuous. She (write) an article about crime in big cities.	Is writing
29	Put the verbs in brackets into the Present Simple or the Present Continuous. He (feed) the cows every evening at 5:00.	feeds
30	Put the verbs in brackets into the Present Simple or the Present Continuous. She (leave) late on Fridays.	leaves

Проверяемая компетенция: ПК 1.1. Использовать конструкторскую и технологическую документацию при разработке технологических процессов изготовления деталей машин.

Перечень вопросов по дисциплине ПМ.01 Разработка технологических процессов изготовления деталей машин. МДК.01.01 Технологические процессы изготовления деталей машин

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	Технологический процесс – это ...	+ часть производственного процесса, содержащая целенаправленные действия по изменению и определению состояния предметов труда - совокупность всех действий людей и орудий труда, необходимых на данном предприятии для изготовления или ремонта продукции - совокупность всех действий людей и орудий труда, необходимых на данном предприятии для организации производства
2	Различают ... техпроцессы	+ единичные, типовые и групповые

		- единичные, серийные и массовые - архивные, действующие и проектируемые
3	Единичный техпроцесс – это ...	+ техпроцесс изготовления или ремонта изделия одного наименования, типоразмера и исполнения независимо от типа производства - техпроцесс изготовления или ремонта изделия одного наименования, типоразмера и исполнения в единичном производстве - однократный техпроцесс изготовления или ремонта изделия
4	Типовой техпроцесс – это ...	+ техпроцесс изготовления группы изделий с общими конструктивными и технологическими признаками - техпроцесс изготовления группы изделий с общими технологическими, но разными конструктивными признаками - техпроцесс изготовления группы изделий одного наименования, исполнения и типоразмера
5	Групповой техпроцесс – это ...	+ техпроцесс изготовления группы изделий с общими технологическими, но разными конструктивными признаками - техпроцесс изготовления группы изделий с общими конструктивными и технологическими признаками - техпроцесс изготовления группы изделий одного наименования, типоразмера и исполнения одновременно на нескольких станках

Перечень вопросов по дисциплине ПМ.01 Разработка технологических процессов изготовления деталей машин. ПП.01.01 Производственная практика

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	По степени детализации различают ... описание техпроцесса	+ маршрутное, операционное и маршрутно-операционное - операционное, позиционное и переходное

		- подробное, сокращенное и промежуточное
2	Наименование операции по обработке резанием должно записываться ...	+ именем прилагательным в именительном падеже - глаголом в неопределенной форме - именем существительным в именительном падеже
3	В содержании операции метод обработки записывается ...	+ глаголом в неопределенной форме - именем прилагательным в родительном падеже - именем существительным в именительном падеже
4	Операции нумеруют ...	+ числами арифметической прогрессии с шагом 5 - числами натурального ряда - числами геометрической прогрессии с шагом 5
5	Переходы нумеруют ...	+ числами натурального ряда - числами арифметической прогрессии с шагом 5 - числами геометрической прогрессии с шагом 5

Перечень вопросов по дисциплине ПМ.06 Слесарная обработка деталей и сборка изделий машиностроения. МДК.06.01 Технологии слесарной обработки деталей и сборки изделий машиностроения

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	По каким внешним признакам можно отличить ручной метчик от машинного?	+ По рабочей части и хвостовику. - По заборной и калибрующей частям. - По рабочей части.
2	Установите соответствие между методом обработки и инструментом: 1. Точение 2. Шлифование 3. Сверление 4. Резьбонарезание А. Резец Б. Абразивный круг В. Сверло Г. Метчик	Правильные ответы: 1 – А 2 – Б 3 – В 4 – Г
3	### - процесс образования разъёмных и неразъёмных соединений составных частей заготовки или изделия	+ Сборка + СБОРКА + сборка

4	... - слесарный инструмент для точной подгонки сопрягаемых поверхностей.	+ Шабер - Напильник - Надфиль
5	Среди схем сборки различают ...	+ Табличные и узловые. - Промежуточные и окончательные. - Стационарные и подвижные.

Перечень вопросов по дисциплине УП.06.01 Учебная практика

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	Электронный калькулятор ... стандартным приложением операционной системы Windows	+ является – не является – обычно не является
2	Документ, который называется электронной таблицей, может быть создан с помощью	+ Microsoft Excel – Microsoft Word – Autocad – Microsoft PowerPoint
3	Файлы с электронными таблицами имеют расширение	+ xls – doc – dwg
4	Приведите пример операционной системы	– Free Commander – Autocad + MS DOS – Ttal Commander
5	Пример системы автоматизированного проектирования	+ КОМПАС-3D и Autocad – FineReader и CuneiForm – PROMT и «Сократ» – Adobe PageMaker – Windows Microsoft Excel
6	Для хранения высокоточных графических объектов (чертежей, схем) используют графические изображения, называемые ...	+ векторными – растровыми – аналоговыми
7	Способ хранения текста в файле определяет	+ формат файла – шрифт текста – цвет текста – гипертекст
8	Пример простого текстового редактора	+ Windows Блокнот – Microsoft Excel и Star Calc – Autocad
9	Копирование, перемещение или удаление выделенных символов или фрагментов текста — это ...	+ редактирование документа – тестирование документа – моделирование
10	... - это число, занимающее в кодировке 0 и 1 восемь двоичных разрядов.	бит
11	Установите соответствие между аппаратными средствами ПЭВМ и их назначением. 1. Монитор 2. Клавиатура 3. Манипулятор	1-А, 2-В, 3-Б

	А. Отображение информации Б. Перемещение указателя по экрану В. Ввод данных и команд	
12	... - это набор команд для манипуляции над данными.	программа
13	... - это совокупность компьютеров, объединенных средствами приема-передачи данных.	сеть
14	... - это результат взаимодействия между составляющими материального мира (материальные тела, энергетические поля).	сигнал
15	... - это последовательность произвольного числа Байт, обладающая уникальным собственным именем.	файл

Перечень вопросов по дисциплине ПДП.00 Производственная практика (преддипломная)

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	Позиции нумеруют ...	+ римскими цифрами - числами натурального ряда - числами арифметической прогрессии с шагом 5
2	Установы обозначают ...	+ заглавными буквами русского алфавита - строчными буквами русского алфавита - числами арифметической прогрессии с шагом 5
3	Обрабатываемые поверхности на эскизах обводят ...	+ сплошной линией толщиной 2S – 3S - сплошной линией толщиной 1S - штриховой линией толщиной 1S -2S
4	При разработке технологической документации применяют ... запись переходов	+ полную и сокращенную - полную, сокращенную и уточненную - текстовую и графическую
5	Сокращенную запись переходов применяют ...	+ при наличии графических изображений - для сокращения объема технологической документации - для сокращения времени на подготовку производства

Проверяемая компетенция: ПК 1.2. Выбирать метод получения заготовок с учетом условий производства.

Перечень вопросов по дисциплине ПМ.01 Разработка технологических процессов изготовления деталей машин. МДК.01.01 Технологические процессы изготовления деталей машин

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	Технологический процесс – это ...	+ часть производственного процесса, содержащая целенаправленные действия по изменению и определению состояния предметов труда - совокупность всех действий людей и орудий труда, необходимых на данном предприятии для изготовления или ремонта продукции - совокупность всех действий людей и орудий труда, необходимых на данном предприятии для организации производства
2	Различают ... техпроцессы	+ единичные, типовые и групповые - единичные, серийные и массовые - архивные, действующие и проектируемые
3	Единичный техпроцесс – это ...	+ техпроцесс изготовления или ремонта изделия одного наименования, типоразмера и исполнения независимо от типа производства - техпроцесс изготовления или ремонта изделия одного наименования, типоразмера и исполнения в единичном производстве - однократный техпроцесс изготовления или ремонта изделия
4	Типовой техпроцесс – это ...	+ техпроцесс изготовления группы изделий с общими конструктивными и технологическими признаками - техпроцесс изготовления группы изделий с общими технологическими, но разными конструктивными признаками - техпроцесс изготовления группы изделий одного

		наименования, исполнения и типоразмера
5	Групповой техпроцесс – это ...	+ техпроцесс изготовления группы изделий с общими технологическими, но разными конструктивными признаками - техпроцесс изготовления группы изделий с общими конструктивными и технологическими признаками - техпроцесс изготовления группы изделий одного наименования, типоразмера и исполнения одновременно на нескольких станках

Перечень вопросов по дисциплине ПМ.01 Разработка технологических процессов изготовления деталей машин. ПП.01.01 Производственная практика

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	Позиции нумеруют ...	+ римскими цифрами - числами натурального ряда - числами арифметической прогрессии с шагом 5
2	Установы обозначают ...	+ заглавными буквами русского алфавита - строчными буквами русского алфавита - числами арифметической прогрессии с шагом 5
3	Обрабатываемые поверхности на эскизах обводят ...	+ сплошной линией толщиной 2S – 3S - сплошной линией толщиной 1S - штриховой линией толщиной 1S -2S
4	При разработке технологической документации применяют ... запись переходов	+ полную и сокращенную - полную, сокращенную и уточненную - текстовую и графическую
5	Сокращенную запись переходов применяют ...	+ при наличии графических изображений - для сокращения объема технологической документации - для сокращения времени на подготовку производства

Перечень вопросов по дисциплине ПМ.06 Слесарная обработка деталей и сборка изделий машиностроения. МДК.06.01 Технологии слесарной обработки деталей и сборки изделий машиностроения

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	По каким внешним признакам можно отличить ручной метчик от машинного?	+ По рабочей части и хвостовику. - По заборной и калибрующей частям. - По рабочей части.
2	Установите соответствие между методом обработки и инструментом: 1. Точение 2. Шлифование 3. Сверление 4. Резьбонарезание А. Резец Б. Абразивный круг В. Сверло Г. Метчик	Правильные ответы: 1 – А 2 – Б 3 – В 4 – Г
3	### - процесс образования разъёмных и неразъёмных соединений составных частей заготовки или изделия	+ Сборка + СБОРКА + сборка
4	... - слесарный инструмент для точной подгонки сопрягаемых поверхностей.	+ Шабер - Напильник - Надфиль
5	Среди схем сборки различают ...	+ Табличные и узловые. - Промежуточные и окончательные. - Стационарные и подвижные.

Перечень вопросов по дисциплине УП.06.01 Учебная практика

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	Слесарная отделочная операция, используемая для выравнивания и пригонки плоских и криволинейных (чаще цилиндрических) поверхностей для получения плотного прилегания называется ...	+ шабрение – резка металла – разметка
2	Операция разделения на части круглого, полосового, профильного проката, а также труб ручным и механическим способом называется ...	– правка + резка металла – разворачивание
3	Разновидность пилы для ручного разрезания металлических заготовок – это ...	ножовка
4	Установите соответствие. 1. Киянка 2. Зубило 3. Молоток 4. Штангенциркуль	1-Б, 2-В, 3-Г, 4-А

	А. Универсальный измерительный инструмент линейных размеров при выполнении слесарных работ Б. Столярный молоток из дерева твердых пород В. Слесарный инструмент для рубки металла Г. Слесарный инструмент для забивания гвоздей, рихтовки металла Д. Слесарный инструмент для выполнения разметки	
5	Ударный ручной инструмент, применяемый для забивания гвоздей, разбивания предметов и других работ – это ...	молоток

Перечень вопросов по дисциплине ПДП.00 Производственная практика (преддипломная)

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	Позиции нумеруют ...	+ римскими цифрами - числами натурального ряда - числами арифметической прогрессии с шагом 5
2	Установы обозначают ...	+ заглавными буквами русского алфавита - строчными буквами русского алфавита - числами арифметической прогрессии с шагом 5
3	Обрабатываемые поверхности на эскизах обводят ...	+ сплошной линией толщиной 2S – 3S - сплошной линией толщиной 1S - штриховой линией толщиной 1S -2S
4	При разработке технологической документации применяют ... запись переходов	+ полную и сокращенную - полную, сокращенную и уточненную - текстовую и графическую
5	Сокращенную запись переходов применяют ...	+ при наличии графических изображений - для сокращения объема технологической документации - для сокращения времени на подготовку производства

Проверяемая компетенция: ПК 1.3. Выбирать методы механической обработки и последовательность технологического процесса обработки деталей машин в машиностроительном производстве.

Перечень вопросов по дисциплине ПМ.01 Разработка технологических процессов изготовления деталей машин. МДК.01.01 Технологические процессы изготовления деталей машин

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	Технологический процесс – это ...	+ часть производственного процесса, содержащая целенаправленные действия по изменению и определению состояния предметов труда - совокупность всех действий людей и орудий труда, необходимых на данном предприятии для изготовления или ремонта продукции - совокупность всех действий людей и орудий труда, необходимых на данном предприятии для организации производства
2	Различают ... техпроцессы	+ единичные, типовые и групповые - единичные, серийные и массовые - архивные, действующие и проектируемые
3	Единичный техпроцесс – это ...	+ техпроцесс изготовления или ремонта изделия одного наименования, типоразмера и исполнения независимо от типа производства - техпроцесс изготовления или ремонта изделия одного наименования, типоразмера и исполнения в единичном производстве - однократный техпроцесс изготовления или ремонта изделия
4	Типовой техпроцесс – это ...	+ техпроцесс изготовления группы изделий с общими конструктивными и технологическими признаками - техпроцесс изготовления группы изделий с общими технологическими, но разными конструктивными признаками - техпроцесс изготовления группы изделий одного

		наименования, исполнения и типоразмера
5	Групповой техпроцесс – это ...	+ техпроцесс изготовления группы изделий с общими технологическими, но разными конструктивными признаками - техпроцесс изготовления группы изделий с общими конструктивными и технологическими признаками - техпроцесс изготовления группы изделий одного наименования, типоразмера и исполнения одновременно на нескольких станках

Перечень вопросов по дисциплине ПМ.01 Разработка технологических процессов изготовления деталей машин. ПП.01.01 Производственная практика

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	Позиции нумеруют ...	+ римскими цифрами - числами натурального ряда - числами арифметической прогрессии с шагом 5
2	Установы обозначают ...	+ заглавными буквами русского алфавита - строчными буквами русского алфавита - числами арифметической прогрессии с шагом 5
3	Обрабатываемые поверхности на эскизах обводят ...	+ сплошной линией толщиной 2S – 3S - сплошной линией толщиной 1S - штриховой линией толщиной 1S -2S
4	При разработке технологической документации применяют ... запись переходов	+ полную и сокращенную - полную, сокращенную и уточненную - текстовую и графическую
5	Сокращенную запись переходов применяют ...	+ при наличии графических изображений - для сокращения объема технологической документации - для сокращения времени на подготовку производства

Перечень вопросов по дисциплине ПМ.06 Слесарная обработка деталей и сборка изделий машиностроения. МДК.06.01 Технологии слесарной обработки деталей и сборки изделий машиностроения

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	По каким внешним признакам можно отличить ручной метчик от машинного?	+ По рабочей части и хвостовику. - По заборной и калибрующей частям. - По рабочей части.
2	Установите соответствие между методом обработки и инструментом: 1. Точение 2. Шлифование 3. Сверление 4. Резьбонарезание А. Резец Б. Абразивный круг В. Сверло Г. Метчик	Правильные ответы: 1 – А 2 – Б 3 – В 4 – Г
3	### - процесс образования разъёмных и неразъёмных соединений составных частей заготовки или изделия	+ Сборка + СБОРКА + сборка
4	... - слесарный инструмент для точной подгонки сопрягаемых поверхностей.	+ Шабер - Напильник - Надфиль
5	Среди схем сборки различают ...	+ Табличные и узловые. - Промежуточные и окончательные. - Стационарные и подвижные.

Перечень вопросов по дисциплине УП.06.01 Учебная практика

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	Слесарная отделочная операция, используемая для выравнивания и пригонки плоских и криволинейных (чаще цилиндрических) поверхностей для получения плотного прилегания называется ...	+ шабрение – резка металла – разметка
2	Операция разделения на части круглого, полосового, профильного проката, а также труб ручным и механическим способом называется ...	– правка + резка металла – разворачивание
3	Разновидность пилы для ручного разрезания металлических заготовок – это ...	ножовка
4	Установите соответствие. 1. Киянка 2. Зубило 3. Молоток 4. Штангенциркуль	1-Б, 2-В, 3-Г, 4-А

	А. Универсальный измерительный инструмент линейных размеров при выполнении слесарных работ Б. Столярный молоток из дерева твердых пород В. Слесарный инструмент для рубки металла Г. Слесарный инструмент для забивания гвоздей, рихтовки металла Д. Слесарный инструмент для выполнения разметки	
5	Ударный ручной инструмент, применяемый для забивания гвоздей, разбивания предметов и других работ – это ...	молоток

Перечень вопросов по дисциплине ПДП.00 Производственная практика (преддипломная)

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	Позиции нумеруют ...	+ римскими цифрами - числами натурального ряда - числами арифметической прогрессии с шагом 5
2	Установы обозначают ...	+ заглавными буквами русского алфавита - строчными буквами русского алфавита - числами арифметической прогрессии с шагом 5
3	Обрабатываемые поверхности на эскизах обводят ...	+ сплошной линией толщиной 2S – 3S - сплошной линией толщиной 1S - штриховой линией толщиной 1S -2S
4	При разработке технологической документации применяют ... запись переходов	+ полную и сокращенную - полную, сокращенную и уточненную - текстовую и графическую
5	Сокращенную запись переходов применяют ...	+ при наличии графических изображений - для сокращения объема технологической документации - для сокращения времени на подготовку производства

Проверяемая компетенция: ПК 1.4. Выбирать схемы базирования заготовок, оборудование, инструмент и оснастку для изготовления деталей машин.

Перечень вопросов по дисциплине ПМ.01 Разработка технологических процессов изготовления деталей машин. МДК.01.01 Технологические процессы изготовления деталей машин

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	Технологический процесс – это ...	+ часть производственного процесса, содержащая целенаправленные действия по изменению и определению состояния предметов труда - совокупность всех действий людей и орудий труда, необходимых на данном предприятии для изготовления или ремонта продукции - совокупность всех действий людей и орудий труда, необходимых на данном предприятии для организации производства
2	Различают ... техпроцессы	+ единичные, типовые и групповые - единичные, серийные и массовые - архивные, действующие и проектируемые
3	Единичный техпроцесс – это ...	+ техпроцесс изготовления или ремонта изделия одного наименования, типоразмера и исполнения независимо от типа производства - техпроцесс изготовления или ремонта изделия одного наименования, типоразмера и исполнения в единичном производстве - однократный техпроцесс изготовления или ремонта изделия
4	Типовой техпроцесс – это ...	+ техпроцесс изготовления группы изделий с общими конструктивными и технологическими признаками - техпроцесс изготовления группы изделий с общими технологическими, но разными конструктивными признаками - техпроцесс изготовления группы изделий одного наименования, исполнения и типоразмера

5	Групповой техпроцесс – это ...	+ техпроцесс изготовления группы изделий с общими технологическими, но разными конструктивными признаками - техпроцесс изготовления группы изделий с общими конструктивными и технологическими признаками - техпроцесс изготовления группы изделий одного наименования, типоразмера и исполнения одновременно на нескольких станках
---	--------------------------------	---

Перечень вопросов по дисциплине ПМ.01 Разработка технологических процессов изготовления деталей машин. ПП.01.01 Производственная практика

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	Позиции нумеруют ...	+ римскими цифрами - числами натурального ряда - числами арифметической прогрессии с шагом 5
2	Установы обозначают ...	+ заглавными буквами русского алфавита - строчными буквами русского алфавита - числами арифметической прогрессии с шагом 5
3	Обрабатываемые поверхности на эскизах обводят ...	+ сплошной линией толщиной 2S – 3S - сплошной линией толщиной 1S - штриховой линией толщиной 1S -2S
4	При разработке технологической документации применяют ... запись переходов	+ полную и сокращенную - полную, сокращенную и уточненную - текстовую и графическую
5	Сокращенную запись переходов применяют ...	+ при наличии графических изображений - для сокращения объема технологической документации - для сокращения времени на подготовку производства

Перечень вопросов по дисциплине ПМ.06 Слесарная обработка деталей и сборка изделий машиностроения. МДК.06.01 Технологии слесарной обработки деталей и сборки изделий машиностроения

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
---------------	--------------------	------------------

1	По каким внешним признакам можно отличить ручной метчик от машинного?	+ По рабочей части и хвостовику. - По заборной и калибрующей частям. - По рабочей части.
2	Установите соответствие между методом обработки и инструментом: 1. Точение 2. Шлифование 3. Сверление 4. Резьбонарезание А. Резец Б. Абразивный круг В. Сверло Г. Метчик	Правильные ответы: 1 – А 2 – Б 3 – В 4 – Г
3	### - процесс образования разъёмных и неразъёмных соединений составных частей заготовки или изделия	+ Сборка + СБОРКА + сборка
4	... - слесарный инструмент для точной подгонки сопрягаемых поверхностей.	+ Шабер - Напильник - Надфиль
5	Среди схем сборки различают ...	+ Табличные и узловые. - Промежуточные и окончательные. - Стационарные и подвижные.

Перечень вопросов по дисциплине УП.06.01 Учебная практика

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	Слесарная отделочная операция, используемая для выравнивания и пригонки плоских и криволинейных (чаще цилиндрических) поверхностей для получения плотного прилегания называется ...	+ шабрение – резка металла – разметка
2	Операция разделения на части круглого, полосового, профильного проката, а также труб ручным и механическим способом называется ...	– правка + резка металла – развертывание
3	Разновидность пилы для ручного разрезания металлических заготовок – это ...	ножовка
4	Установите соответствие. 1. Киянка 2. Зубило 3. Молоток 4. Штангенциркуль А. Универсальный измерительный инструмент линейных размеров при выполнении слесарных работ	1-Б, 2-В, 3-Г, 4-А

	Б. Столярный молоток из дерева твердых пород В. Слесарный инструмент для рубки металла Г. Слесарный инструмент для забивания гвоздей, рихтовки металла Д. Слесарный инструмент для выполнения разметки	
5	Ударный ручной инструмент, применяемый для забивания гвоздей, разбивания предметов и других работ – это ...	молоток

Перечень вопросов по дисциплине ПДП.00 Производственная практика (преддипломная)

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	Позиции нумеруют ...	+ римскими цифрами - числами натурального ряда - числами арифметической прогрессии с шагом 5
2	Установы обозначают ...	+ заглавными буквами русского алфавита - строчными буквами русского алфавита - числами арифметической прогрессии с шагом 5
3	Обрабатываемые поверхности на эскизах обводят ...	+ сплошной линией толщиной 2S – 3S - сплошной линией толщиной 1S - штриховой линией толщиной 1S -2S
4	При разработке технологической документации применяют ... запись переходов	+ полную и сокращенную - полную, сокращенную и уточненную - текстовую и графическую
5	Сокращенную запись переходов применяют ...	+ при наличии графических изображений - для сокращения объема технологической документации - для сокращения времени на подготовку производства

Проверяемая компетенция: ПК 1.5. Выполнять расчеты параметров механической обработки изготовления деталей машин, в том числе с применением систем автоматизированного проектирования.

Перечень вопросов по дисциплине ПМ.01 Разработка технологических процессов изготовления деталей машин. МДК.01.01 Технологические процессы изготовления деталей машин

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	Технологический процесс – это ...	+ часть производственного процесса, содержащая целенаправленные действия по изменению и определению состояния предметов труда - совокупность всех действий людей и орудий труда, необходимых на данном предприятии для изготовления или ремонта продукции - совокупность всех действий людей и орудий труда, необходимых на данном предприятии для организации производства
2	Различают ... техпроцессы	+ единичные, типовые и групповые - единичные, серийные и массовые - архивные, действующие и проектируемые
3	Единичный техпроцесс – это ...	+ техпроцесс изготовления или ремонта изделия одного наименования, типоразмера и исполнения независимо от типа производства - техпроцесс изготовления или ремонта изделия одного наименования, типоразмера и исполнения в единичном производстве - однократный техпроцесс изготовления или ремонта изделия
4	Типовой техпроцесс – это ...	+ техпроцесс изготовления группы изделий с общими конструктивными и технологическими признаками - техпроцесс изготовления группы изделий с общими технологическими, но разными конструктивными признаками - техпроцесс изготовления группы изделий одного наименования, исполнения и типоразмера

5	Групповой техпроцесс – это ...	+ техпроцесс изготовления группы изделий с общими технологическими, но разными конструктивными признаками - техпроцесс изготовления группы изделий с общими конструктивными и технологическими признаками - техпроцесс изготовления группы изделий одного наименования, типоразмера и исполнения одновременно на нескольких станках
---	--------------------------------	---

Перечень вопросов по дисциплине ПМ.01 Разработка технологических процессов изготовления деталей машин. ПП.01.01 Производственная практика

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	Позиции нумеруют ...	+ римскими цифрами - числами натурального ряда - числами арифметической прогрессии с шагом 5
2	Установы обозначают ...	+ заглавными буквами русского алфавита - строчными буквами русского алфавита - числами арифметической прогрессии с шагом 5
3	Обрабатываемые поверхности на эскизах обводят ...	+ сплошной линией толщиной 2S – 3S - сплошной линией толщиной 1S - штриховой линией толщиной 1S -2S
4	При разработке технологической документации применяют ... запись переходов	+ полную и сокращенную - полную, сокращенную и уточненную - текстовую и графическую
5	Сокращенную запись переходов применяют ...	+ при наличии графических изображений - для сокращения объема технологической документации - для сокращения времени на подготовку производства

Перечень вопросов по дисциплине ПМ.06 Слесарная обработка деталей и сборка изделий машиностроения. МДК.06.01 Технологии слесарной обработки деталей и сборки изделий машиностроения

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
---------------	--------------------	------------------

1	По каким внешним признакам можно отличить ручной метчик от машинного?	+ По рабочей части и хвостовику. - По заборной и калибрующей частям. - По рабочей части.
2	Установите соответствие между методом обработки и инструментом: 1. Точение 2. Шлифование 3. Сверление 4. Резьбонарезание А. Резец Б. Абразивный круг В. Сверло Г. Метчик	Правильные ответы: 1 – А 2 – Б 3 – В 4 – Г
3	### - процесс образования разъёмных и неразъёмных соединений составных частей заготовки или изделия	+ Сборка + СБОРКА + сборка
4	... - слесарный инструмент для точной подгонки сопрягаемых поверхностей.	+ Шабер - Напильник - Надфиль
5	Среди схем сборки различают ...	+ Табличные и узловые. - Промежуточные и окончательные. - Стационарные и подвижные.

Перечень вопросов по дисциплине УП.06.01 Учебная практика

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	Слесарная отделочная операция, используемая для выравнивания и пригонки плоских и криволинейных (чаще цилиндрических) поверхностей для получения плотного прилегания называется ...	+ шабрение – резка металла – разметка
2	Операция разделения на части круглого, полосового, профильного проката, а также труб ручным и механическим способом называется ...	– правка + резка металла – развертывание
3	Разновидность пилы для ручного разрезания металлических заготовок – это ...	ножовка
4	Установите соответствие. 1. Киянка 2. Зубило 3. Молоток 4. Штангенциркуль А. Универсальный измерительный инструмент линейных размеров при выполнении слесарных работ	1-Б, 2-В, 3-Г, 4-А

	Б. Столярный молоток из дерева твердых пород В. Слесарный инструмент для рубки металла Г. Слесарный инструмент для забивания гвоздей, рихтовки металла Д. Слесарный инструмент для выполнения разметки	
5	Ударный ручной инструмент, применяемый для забивания гвоздей, разбивания предметов и других работ – это ...	молоток

Перечень вопросов по дисциплине ПДП.00 Производственная практика (преддипломная)

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	Позиции нумеруют ...	+ римскими цифрами - числами натурального ряда - числами арифметической прогрессии с шагом 5
2	Установы обозначают ...	+ заглавными буквами русского алфавита - строчными буквами русского алфавита - числами арифметической прогрессии с шагом 5
3	Обрабатываемые поверхности на эскизах обводят ...	+ сплошной линией толщиной 2S – 3S - сплошной линией толщиной 1S - штриховой линией толщиной 1S -2S
4	При разработке технологической документации применяют ... запись переходов	+ полную и сокращенную - полную, сокращенную и уточненную - текстовую и графическую
5	Сокращенную запись переходов применяют ...	+ при наличии графических изображений - для сокращения объема технологической документации - для сокращения времени на подготовку производства

Проверяемая компетенция: ПК 1.6. Разрабатывать технологическую документацию по изготовлению деталей машин, в том числе с применением систем автоматизированного проектирования.

Перечень вопросов по дисциплине ПМ.01 Разработка технологических процессов изготовления деталей машин. МДК.01.01 Технологические процессы изготовления деталей машин

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	Технологический процесс – это ...	+ часть производственного процесса, содержащая целенаправленные действия по изменению и определению состояния предметов труда - совокупность всех действий людей и орудий труда, необходимых на данном предприятии для изготовления или ремонта продукции - совокупность всех действий людей и орудий труда, необходимых на данном предприятии для организации производства
2	Различают ... техпроцессы	+ единичные, типовые и групповые - единичные, серийные и массовые - архивные, действующие и проектируемые
3	Единичный техпроцесс – это ...	+ техпроцесс изготовления или ремонта изделия одного наименования, типоразмера и исполнения независимо от типа производства - техпроцесс изготовления или ремонта изделия одного наименования, типоразмера и исполнения в единичном производстве - однократный техпроцесс изготовления или ремонта изделия
4	Типовой техпроцесс – это ...	+ техпроцесс изготовления группы изделий с общими конструктивными и технологическими признаками - техпроцесс изготовления группы изделий с общими технологическими, но разными конструктивными признаками - техпроцесс изготовления группы изделий одного наименования, исполнения и типоразмера

5	Групповой техпроцесс – это ...	+ техпроцесс изготовления группы изделий с общими технологическими, но разными конструктивными признаками - техпроцесс изготовления группы изделий с общими конструктивными и технологическими признаками - техпроцесс изготовления группы изделий одного наименования, типоразмера и исполнения одновременно на нескольких станках
---	--------------------------------	---

Перечень вопросов по дисциплине ПМ.01 Разработка технологических процессов изготовления деталей машин. ПП.01.01 Производственная практика

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	Позиции нумеруют ...	+ римскими цифрами - числами натурального ряда - числами арифметической прогрессии с шагом 5
2	Установы обозначают ...	+ заглавными буквами русского алфавита - строчными буквами русского алфавита - числами арифметической прогрессии с шагом 5
3	Обрабатываемые поверхности на эскизах обводят ...	+ сплошной линией толщиной 2S – 3S - сплошной линией толщиной 1S - штриховой линией толщиной 1S -2S
4	При разработке технологической документации применяют ... запись переходов	+ полную и сокращенную - полную, сокращенную и уточненную - текстовую и графическую
5	Сокращенную запись переходов применяют ...	+ при наличии графических изображений - для сокращения объема технологической документации - для сокращения времени на подготовку производства

Перечень вопросов по дисциплине ПМ.06 Слесарная обработка деталей и сборка изделий машиностроения. МДК.06.01 Технологии слесарной обработки деталей и сборки изделий машиностроения

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
---------------	--------------------	------------------

1	По каким внешним признакам можно отличить ручной метчик от машинного?	+ По рабочей части и хвостовику. - По заборной и калибрующей частям. - По рабочей части.
2	Установите соответствие между методом обработки и инструментом: 1. Точение 2. Шлифование 3. Сверление 4. Резьбонарезание	1. Резец 2. Абразивный круг 3. Сверло 4. Метчик
3	### - процесс образования разъёмных и неразъёмных соединений составных частей заготовки или изделия	+ Сборка + СБОРКА + сборка
4	... - слесарный инструмент для точной подгонки сопрягаемых поверхностей.	+ Шабер - Напильник - Надфиль
5	Среди схем сборки различают ...	+ Табличные и узловые. - Промежуточные и окончательные. - Стационарные и подвижные.

Перечень вопросов по дисциплине УП.06.01 Учебная практика

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	Слесарная отделочная операция, используемая для выравнивания и пригонки плоских и криволинейных (чаще цилиндрических) поверхностей для получения плотного прилегания называется ...	+ шабрение – резка металла – разметка
2	Операция разделения на части круглого, полосового, профильного проката, а также труб ручным и механическим способом называется ...	– правка + резка металла – развертывание
3	Разновидность пилы для ручного разрезания металлических заготовок – это ...	ножовка
4	Установите соответствие. 1. Киянка 2. Зубило 3. Молоток 4. Штангенциркуль А. Универсальный измерительный инструмент линейных размеров при выполнении слесарных работ Б. Столярный молоток из дерева твердых пород В. Слесарный инструмент для рубки металла Г. Слесарный инструмент для забивания гвоздей, рихтовки металла	1-Б, 2-В, 3-Г, 4-А

	Д. Слесарный инструмент для выполнения разметки	
5	Ударный ручной инструмент, применяемый для забивания гвоздей, разбивания предметов и других работ – это ...	молоток

Перечень вопросов по дисциплине ПДП.00 Производственная практика (преддипломная)

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	Позиции нумеруют ...	+ римскими цифрами - числами натурального ряда - числами арифметической прогрессии с шагом 5
2	Установы обозначают ...	+ заглавными буквами русского алфавита - строчными буквами русского алфавита - числами арифметической прогрессии с шагом 5
3	Обрабатываемые поверхности на эскизах обводят ...	+ сплошной линией толщиной 2S – 3S - сплошной линией толщиной 1S - штриховой линией толщиной 1S -2S
4	При разработке технологической документации применяют ... запись переходов	+ полную и сокращенную - полную, сокращенную и уточненную - текстовую и графическую
5	Сокращенную запись переходов применяют ...	+ при наличии графических изображений - для сокращения объема технологической документации - для сокращения времени на подготовку производства

Проверяемая компетенция: ПК 2.1. Разрабатывать вручную управляющие программы для технологического оборудования.

Перечень вопросов по дисциплине ПМ.02 Разработка и внедрение управляющих программ изготовления деталей машин в машиностроительном производстве. МДК.02.01 Программирование обрабатывающих центров с числовым программным управлением

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	Позиционная система ЧПУ – это система, обеспечивающая ...	+ вывод инструмента в заданную точку обработки без

		задания траектории его движения – движение инструмента по заданной траектории и с заданной скоростью
2	Контурная система ЧПУ - это система, обеспечивающая ...	– вывод инструмента в заданную точку обработки без задания траектории его движения + движение инструмента по заданной траектории и с заданной скоростью
3	3-х координатную систему управления имеют	– токарные станки с ЧПУ – сверлильные станки с ЧПУ + фрезерные станки с ЧПУ
4	Подготовительные функции на станке с ЧПУ кодируются адресом	– T – M – S – F + G
5	Вспомогательные функции на станке с ЧПУ кодируются адресом	– T + M – S – F – G

Перечень вопросов по дисциплине ПМ.02 Разработка и внедрение управляющих программ изготовления деталей машин в машиностроительном производстве. МДК.02.02 Системы автоматизированного проектирования и программирования в машиностроении

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	Установите соответствие между характером обработки и траекторией холостых ходов инструмента (подвод фрезы, включая врезание, и ее отвод) 1) При предварительной обработке 2) При окончательной обработке А) По нормали к обрабатываемому контуру Б) По касательной к обрабатываемому контуру	1 – А 2 – Б
2	Опорной точкой называется	+ точка траектории движения инструмента, в которой изменяется направление или характер траектории – точка, в которой изменяется скорость перемещения инструмента
3	Программный модуль, предназначенный для преобразования управляющей	+ постпроцессор - препроцессор

	траектории, сформированной САМ-системой, в управляющую программу для станка с ЧПУ, называется	- транслятор - драйвер
4	При фрезеровании плоскости торцевой фрезой расстояние между соседними проходами принимают равным	– 0,6...0,8 диаметра фрезы + 0,5...0,75 диаметра фрезы – 0,3...0,5 диаметра фрезы – 0,4...0,6 диаметра фрезы
5	Установите соответствие: 1) Система координат, в которой система ЧПУ осуществляет перемещение рабочих органов станка 2) Система координат, в которой выполняется программирование обработки заготовок 3) Система координат, в которой осуществляется привязка инструмента А) Система координат станка Б) Система координат заготовки В) Система координат инструмента	1 – А 2 – Б 3 – В

Перечень вопросов по дисциплине ПМ.02 Разработка и внедрение управляющих программ изготовления деталей машин в машиностроительном производстве. ПП.02.01 Производственная практика

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	При неполной загрузке магазина инструментами на современных станках с ЧПУ их располагают	– равномерно по всему магазину + в начале магазина – в конце магазина
2	Исходное положение суппорта в поперечном направлении на токарном станке с ЧПУ зависит от	– наибольшего допустимого диаметра обработки по паспортным данным станка – наибольшего вылета заготовки из патрона токарного станка – режимов обработки + формы и размеров заготовки
3	Определите соответствие осей координат станка с ЧПУ и их направлением 1. Ось X 2. Ось Y 3. Ось Z А. Ось шпинделя Б. Наибольшее перемещение подачи В. Наименьшее перемещение подачи	1 – Б 2 – В 3 – А
4	5-ти координатную систему управления имеют	– токарные станки с ЧПУ

		– сверлильно-фрезерные станки с ЧПУ + многоцелевые станки с ЧПУ с поворотным столом (обрабатывающие центры)
5	Процесс определения положения режущей кромки инструмента – это ...	привязка

Перечень вопросов по дисциплине ПМ.06 Слесарная обработка деталей и сборка изделий машиностроения. МДК.06.01 Технологии слесарной обработки деталей и сборки изделий машиностроения

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	По каким внешним признакам можно отличить ручной метчик от машинного?	+ По рабочей части и хвостовику. - По заборной и калибрующей частям. - По рабочей части.
2	Установите соответствие между методом обработки и инструментом: 1. Точение 2. Шлифование 3. Сверление 4. Резьбонарезание А. Резец Б. Абразивный круг В. Сверло Г. Метчик	Правильные ответы: 1 – А 2 – Б 3 – В 4 – Г
3	### - процесс образования разъёмных и неразъёмных соединений составных частей заготовки или изделия	+ Сборка + СБОРКА + сборка
4	... - слесарный инструмент для точной подгонки сопрягаемых поверхностей.	+ Шабер - Напильник - Надфиль
5	Среди схем сборки различают ...	+ Табличные и узловые. - Промежуточные и окончательные. - Стационарные и подвижные.

Перечень вопросов по дисциплине УП.06.01 Учебная практика

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	Слесарная отделочная операция, используемая для выравнивания и пригонки плоских и криволинейных (чаще цилиндрических) поверхностей для получения плотного прилегания называется ...	+ шабрение – резка металла – разметка
2	Операция разделения на части круглого, полосового, профильного проката, а также	– правка + резка металла

	труб ручным и механическим способом называется ...	– развертывание
3	Разновидность пилы для ручного разрезания металлических заготовок – это ...	ножовка
4	Установите соответствие. 1. Киянка 2. Зубило 3. Молоток 4. Штангенциркуль А. Универсальный измерительный инструмент линейных размеров при выполнении слесарных работ Б. Столярный молоток из дерева твердых пород В. Слесарный инструмент для рубки металла Г. Слесарный инструмент для забивания гвоздей, рихтовки металла Д. Слесарный инструмент для выполнения разметки	1-Б, 2-В, 3-Г, 4-А
5	Ударный ручной инструмент, применяемый для забивания гвоздей, разбивания предметов и других работ – это ...	молоток

Перечень вопросов по дисциплине ПДП.00 Производственная практика (преддипломная)

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	Позиции нумеруют ...	+ римскими цифрами - числами натурального ряда - числами арифметической прогрессии с шагом 5
2	Установы обозначают ...	+ заглавными буквами русского алфавита - строчными буквами русского алфавита - числами арифметической прогрессии с шагом 5
3	Обрабатываемые поверхности на эскизах обводят ...	+ сплошной линией толщиной 2S – 3S - сплошной линией толщиной 1S - штриховой линией толщиной 1S -2S
4	При разработке технологической документации применяют ... запись переходов	+ полную и сокращенную - полную, сокращенную и уточненную - текстовую и графическую
5	Сокращенную запись переходов применяют ...	+ при наличии графических изображений

		- для сокращения объема технологической документации - для сокращения времени на подготовку производства
--	--	---

Проверяемая компетенция: ПК 2.2. Разрабатывать с помощью CAD/CAM систем управляющие программы для технологического оборудования.

Перечень вопросов по дисциплине ПМ.02 Разработка и внедрение управляющих программ изготовления деталей машин в машиностроительном производстве. МДК.02.01 Программирование обрабатывающих центров с числовым программным управлением

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	Позиционная система ЧПУ – это система, обеспечивающая ...	+ вывод инструмента в заданную точку обработки без задания траектории его движения – движение инструмента по заданной траектории и с заданной скоростью
2	Контурная система ЧПУ - это система, обеспечивающая ...	– вывод инструмента в заданную точку обработки без задания траектории его движения + движение инструмента по заданной траектории и с заданной скоростью
3	3-х координатную систему управления имеют	– токарные станки с ЧПУ – сверлильные станки с ЧПУ + фрезерные станки с ЧПУ
4	Подготовительные функции на станке с ЧПУ кодируются адресом	– T – M – S – F + G
5	Вспомогательные функции на станке с ЧПУ кодируются адресом	– T + M – S – F – G

Перечень вопросов по дисциплине ПМ.02 Разработка и внедрение управляющих программ изготовления деталей машин в машиностроительном производстве. МДК.02.02 Системы автоматизированного проектирования и программирования в машиностроении

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
---------------	--------------------	------------------

1	Установите соответствие между характером обработки и траекторией холостых ходов инструмента (подвод фрезы, включая врезание, и ее отвод) 1) При предварительной обработке 2) При окончательной обработке А) По нормали к обрабатываемому контуру Б) По касательной к обрабатываемому контуру	1 – А 2 – Б
2	Опорной точкой называется	+ точка траектории движения инструмента, в которой изменяется направление или характер траектории – точка, в которой изменяется скорость перемещения инструмента
3	Программный модуль, предназначенный для преобразования управляющей траектории, сформированной САМ-системой, в управляющую программу для станка с ЧПУ, называется	+ постпроцессор - препроцессор - транслятор - драйвер
4	При фрезеровании плоскости торцевой фрезой расстояние между соседними проходами принимают равным	– 0,6...0,8 диаметра фрезы + 0,5...0,75 диаметра фрезы – 0,3...0,5 диаметра фрезы – 0,4...0,6 диаметра фрезы
5	Установите соответствие: 1) Система координат, в которой система ЧПУ осуществляет перемещение рабочих органов станка 2) Система координат, в которой выполняется программирование обработки заготовок 3) Система координат, в которой осуществляется привязка инструмента А) Система координат станка Б) Система координат заготовки В) Система координат инструмента	1 – А 2 – Б 3 – В

Перечень вопросов по дисциплине ПМ.02 Разработка и внедрение управляющих программ изготовления деталей машин в машиностроительном производстве. ПП.02.01 Производственная практика

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	При неполной загрузке магазина инструментами на современных станках с ЧПУ их располагают	– равномерно по всему магазину + в начале магазина – в конце магазина

2	Исходное положение суппорта в поперечном направлении на токарном станке с ЧПУ зависит от	– наибольшего допустимого диаметра обработки по паспортным данным станка – наибольшего вылета заготовки из патрона токарного станка – режимов обработки + формы и размеров заготовки
3	Определите соответствие осей координат станка с ЧПУ и их направлением 1. Ось X 2. Ось Y 3. Ось Z А. Ось шпинделя Б. Наибольшее перемещение подачи В. Наименьшее перемещение подачи	1 – Б 2 – В 3 – А
4	5-ти координатную систему управления имеют	– токарные станки с ЧПУ – сверлильно-фрезерные станки с ЧПУ + многоцелевые станки с ЧПУ с поворотным столом (обрабатывающие центры)
5	Процесс определения положения режущей кромки инструмента – это ...	привязка

Перечень вопросов по дисциплине ПМ.06 Слесарная обработка деталей и сборка изделий машиностроения. МДК.06.01 Технологии слесарной обработки деталей и сборки изделий машиностроения

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	По каким внешним признакам можно отличить ручной метчик от машинного?	+ По рабочей части и хвостовику. - По заборной и калибрующей частям. - По рабочей части.
2	Установите соответствие между методом обработки и инструментом: 1. Точение 2. Шлифование 3. Сверление 4. Резьбонарезание А. Резец Б. Абразивный круг В. Сверло Г. Метчик	Правильные ответы: 1 – А 2 – Б 3 – В 4 – Г
3	### - процесс образования разъёмных и неразъёмных соединений составных частей заготовки или изделия	+ Сборка + СБОРКА + сборка

4	... - слесарный инструмент для точной подгонки сопрягаемых поверхностей.	+ Шабер - Напильник - Надфиль
5	Среди схем сборки различают ...	+ Табличные и узловые. - Промежуточные и окончательные. - Стационарные и подвижные.

Перечень вопросов по дисциплине УП.06.01 Учебная практика

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	Слесарная отделочная операция, используемая для выравнивания и пригонки плоских и криволинейных (чаще цилиндрических) поверхностей для получения плотного прилегания называется ...	+ шабрение – резка металла – разметка
2	Операция разделения на части круглого, полосового, профильного проката, а также труб ручным и механическим способом называется ...	– правка + резка металла – развертывание
3	Разновидность пилы для ручного разрезания металлических заготовок – это ...	ножовка
4	Установите соответствие. 1. Киянка 2. Зубило 3. Молоток 4. Штангенциркуль А. Универсальный измерительный инструмент линейных размеров при выполнении слесарных работ Б. Столярный молоток из дерева твердых пород В. Слесарный инструмент для рубки металла Г. Слесарный инструмент для забивания гвоздей, рихтовки металла Д. Слесарный инструмент для выполнения разметки	1-Б, 2-В, 3-Г, 4-А
5	Ударный ручной инструмент, применяемый для забивания гвоздей, разбивания предметов и других работ – это ...	молоток

Перечень вопросов по дисциплине ПДП.00 Производственная практика (преддипломная)

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	Позиции нумеруют ...	+ римскими цифрами - числами натурального ряда

		- числами арифметической прогрессии с шагом 5
2	Установы обозначают ...	+ заглавными буквами русского алфавита - строчными буквами русского алфавита - числами арифметической прогрессии с шагом 5
3	Обрабатываемые поверхности на эскизах обводят ...	+ сплошной линией толщиной 2S – 3S - сплошной линией толщиной 1S - штриховой линией толщиной 1S -2S
4	При разработке технологической документации применяют ... запись переходов	+ полную и сокращенную - полную, сокращенную и уточненную - текстовую и графическую
5	Сокращенную запись переходов применяют ...	+ при наличии графических изображений - для сокращения объема технологической документации - для сокращения времени на подготовку производства

Проверяемая компетенция: ПК 2.3. Осуществлять проверку реализации и корректировки управляющих программ на технологическом оборудовании.

Перечень вопросов по дисциплине ПМ.02 Разработка и внедрение управляющих программ изготовления деталей машин в машиностроительном производстве. МДК.02.01 Программирование обрабатывающих центров с числовым программным управлением

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	Установите соответствие между командой и ее кодом: 1) Задание инструмента 2) Задание частоты вращения 3) Задание подачи А) T Б) S В) F	1 – А 2 – Б 3 – В
2	Коррекция на радиус инструмента имеет обозначение	– G 02 и G 03 – G 00 и G 01 – G 17 и G 18 + G 41 и G 42

3	Круговые перемещения по- и против часовой стрелки программируются функциями	+ G 02 и G 03 – G 00 и G 01 – G 17 и G 18 – G 41 и G 42
4	Линейные перемещения программируются функциями	– G 02 и G 03 + G 00 и G 01 – G 17 и G 18 – G 41 и G 42
5	Установите соответствие между командой и ее кодом: 1) Конец управляющей программы 2) Отключение подачи СОЖ 3) Технологический останов 4) Включение СОЖ поливом А) M02 Б) M09 В) M00 Г) M08	1 – А 2 – Б 3 – В 4 – Г

Перечень вопросов по дисциплине ПМ.02 Разработка и внедрение управляющих программ изготовления деталей машин в машиностроительном производстве. МДК.02.02 Системы автоматизированного проектирования и программирования в машиностроении

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	Установите соответствие между характером обработки и траекторией холостых ходов инструмента (подвод фрезы, включая врезание, и ее отвод) 1) При предварительной обработке 2) При окончательной обработке А) По нормали к обрабатываемому контуру Б) По касательной к обрабатываемому контуру	1 – А 2 – Б
2	Опорной точкой называется	+ точка траектории движения инструмента, в которой изменяется направление или характер траектории – точка, в которой изменяется скорость перемещения инструмента
3	Программный модуль, предназначенный для преобразования управляющей траектории, сформированной САМ-системой, в управляющую программу для станка с ЧПУ, называется	+ постпроцессор - препроцессор - транслятор - драйвер

4	При фрезеровании плоскости торцевой фрезой расстояние между соседними проходами принимают равным	– 0,6...0,8 диаметра фрезы + 0,5...0,75 диаметра фрезы – 0,3...0,5 диаметра фрезы – 0,4...0,6 диаметра фрезы
5	Установите соответствие: 1) Система координат, в которой система ЧПУ осуществляет перемещение рабочих органов станка 2) Система координат, в которой выполняется программирование обработки заготовок 3) Система координат, в которой осуществляется привязка инструмента А) Система координат станка Б) Система координат заготовки В) Система координат инструмента	1 – А 2 – Б 3 – В

Перечень вопросов по дисциплине ПМ.02 Разработка и внедрение управляющих программ изготовления деталей машин в машиностроительном производстве. ПП.02.01 Производственная практика

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	Установите соответствие между характером обработки и траекторией холостых ходов инструмента (подвод фрезы, включая врезание, и ее отвод) 1) При предварительной обработке 2) При окончательной обработке А) По нормали к обрабатываемому контуру Б) По касательной к обрабатываемому контуру	1 – А 2 – Б
2	Опорной точкой называется	+ точка траектории движения инструмента, в которой изменяется направление или характер траектории – точка, в которой изменяется скорость перемещения инструмента
3	Программный модуль, предназначенный для преобразования управляющей траектории, сформированной САМ-системой, в управляющую программу для станка с ЧПУ, называется	+ постпроцессор - препроцессор - транслятор - драйвер
4	При фрезеровании плоскости торцевой фрезой расстояние между соседними проходами принимают равным	– 0,6...0,8 диаметра фрезы + 0,5...0,75 диаметра фрезы – 0,3...0,5 диаметра фрезы – 0,4...0,6 диаметра фрезы
5	Установите соответствие:	1 – А

	1) Система координат, в которой система ЧПУ осуществляет перемещение рабочих органов станка 2) Система координат, в которой выполняется программирование обработки заготовок 3) Система координат, в которой осуществляется привязка инструмента А) Система координат станка Б) Система координат заготовки В) Система координат инструмента	2 – Б 3 – В
--	---	----------------

Перечень вопросов по дисциплине ПМ.06 Слесарная обработка деталей и сборка изделий машиностроения. МДК.06.01 Технологии слесарной обработки деталей и сборки изделий машиностроения

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	По каким внешним признакам можно отличить ручной метчик от машинного?	+ По рабочей части и хвостовику. - По заборной и калибрующей частям. - По рабочей части.
2	Установите соответствие между методом обработки и инструментом: 1. Точение 2. Шлифование 3. Сверление 4. Резьбонарезание А. Резец Б. Абразивный круг В. Сверло Г. Метчик	Правильные ответы: 1 – А 2 – Б 3 – В 4 – Г
3	### - процесс образования разъёмных и неразъёмных соединений составных частей заготовки или изделия	+ Сборка + СБОРКА + сборка
4	... - слесарный инструмент для точной подгонки сопрягаемых поверхностей.	+ Шабер - Напильник - Надфиль
5	Среди схем сборки различают ...	+ Табличные и узловые. - Промежуточные и окончательные. - Стационарные и подвижные.

Перечень вопросов по дисциплине УП.06.01 Учебная практика

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	Слесарная отделочная операция, используемая для выравнивания и пригонки	+ шабрение – резка металла

	плоских и криволинейных (чаще цилиндрических) поверхностей для получения плотного прилегания называется ...	– разметка
2	Операция разделения на части круглого, полосового, профильного проката, а также труб ручным и механическим способом называется ...	– правка + резка металла – развертывание
3	Разновидность пилы для ручного разрезания металлических заготовок – это ...	ножовка
4	Установите соответствие. 1. Киянка 2. Зубило 3. Молоток 4. Штангенциркуль А. Универсальный измерительный инструмент линейных размеров при выполнении слесарных работ Б. Столярный молоток из дерева твердых пород В. Слесарный инструмент для рубки металла Г. Слесарный инструмент для забивания гвоздей, рихтовки металла Д. Слесарный инструмент для выполнения разметки	1-Б, 2-В, 3-Г, 4-А
5	Ударный ручной инструмент, применяемый для забивания гвоздей, разбивания предметов и других работ – это ...	молоток

Перечень вопросов по дисциплине ПДП.00 Производственная практика (преддипломная)

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	Позиции нумеруют ...	+ римскими цифрами - числами натурального ряда - числами арифметической прогрессии с шагом 5
2	Установы обозначают ...	+ заглавными буквами русского алфавита - строчными буквами русского алфавита - числами арифметической прогрессии с шагом 5
3	Обрабатываемые поверхности на эскизах обводят ...	+ сплошной линией толщиной 2S – 3S - сплошной линией толщиной 1S - штриховой линией толщиной 1S -2S

4	При разработке технологической документации применяют ... запись переходов	+ полную и сокращенную - полную, сокращенную и уточненную - текстовую и графическую
5	Сокращенную запись переходов применяют ...	+ при наличии графических изображений - для сокращения объема технологической документации - для сокращения времени на подготовку производства

Проверяемая компетенция: ПК 3.1. Разрабатывать технологический процесс сборки изделий с применением конструкторской и технологической документации.

Перечень вопросов по дисциплине ПМ.03 Разработка и реализация технологических процессов в механосборочном производстве. МДК.03.01 Технологические процессы сборки узлов и изделий

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	Метод сборки изделия, при котором требуемая точность замыкающего звена размерной цепи достигается изменением компенсирующего звена путем снятия слоя материала, называется методом ...	+ пригонки - неполной взаимозаменяемости - регулирования
2	Особым преимуществом методом регулирования является ...	+ возможность компенсации ошибок, появляющихся в процессе эксплуатации изделия - возможность расширения допусков на составляющие звенья до приемлемых пределов - возможность решения многозвенных размерных цепей, отличающихся высокой точностью замыкающего звена
3	Одним из недостатков метода пригонки в процессе сборки изделия является ...	+ необходимость снятия слоя материала с компенсирующего звена - существенное расширение допусков на составляющие звенья - возможность решения многозвенных размерных цепей с высокой точностью замыкающего звена
4	Областью применения метода пригонки при сборке изделия является решение ...	+ многозвенных размерных цепей с высокой точностью замыкающего звена в единичном и мелкосерийном производстве

		- малозвенных размерных цепей с низкой точностью замыкающего звена в единичном и мелкосерийном производстве - многозвенных размерных цепей с высокой точностью замыкающего звена в крупносерийном и массовом производстве
5	Компенсаторы бывают ...	+ ступенчатые и бесступенчатые - регулируемые и нерегулируемые - увеличивающими и уменьшающими

Перечень вопросов по дисциплине ПМ.03 Разработка и реализация технологических процессов в механосборочном производстве. ПП.03.01 Производственная практика

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	### выпуска – это интервал времени, через который периодически производится выпуск заготовок или изделий с определенным типоразмером, наименованием и исполнением	+ Такт + ТАКТ + такт
2	### - это количество заготовок или изделий определенного наименования, типоразмера и исполнения, выпускаемых в единицу времени	+ Ритм + РИТМ + ритм
3	Единицей измерения трудоемкости является ...	+ человеко-час - станко-час - шт/час
4	... - это регламентированное время выполнения некоторого объема работ в определенных условиях производства одним или несколькими исполнителями соответствующей квалификации	+ Норма времени - Норма выработки - Производительность
5	... - это количество изделий определенных наименований, типоразмеров и исполнений, изготавливаемых или ремонтируемых предприятием в течение планируемого времени	+ Объем выпуска продукции - Программа выпуска продукции - Производительность выпуска

Перечень вопросов по дисциплине ПМ.06 Слесарная обработка деталей и сборка изделий машиностроения. МДК.06.01 Технологии слесарной обработки деталей и сборки изделий машиностроения

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
---------------	--------------------	------------------

1	По каким внешним признакам можно отличить ручной метчик от машинного?	+ По рабочей части и хвостовику. - По заборной и калибрующей частям. - По рабочей части.
2	Установите соответствие между методом обработки и инструментом: 1. Точение 2. Шлифование 3. Сверление 4. Резьбонарезание А. Резец Б. Абразивный круг В. Сверло Г. Метчик	Правильные ответы: 1 – А 2 – Б 3 – В 4 – Г
3	### - процесс образования разъёмных и неразъёмных соединений составных частей заготовки или изделия	+ Сборка + СБОРКА + сборка
4	... - слесарный инструмент для точной подгонки сопрягаемых поверхностей.	+ Шабер - Напильник - Надфиль
5	Среди схем сборки различают ...	+ Табличные и узловые. - Промежуточные и окончательные. - Стационарные и подвижные.

Перечень вопросов по дисциплине УП.06.01 Учебная практика

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	Слесарная отделочная операция, используемая для выравнивания и пригонки плоских и криволинейных (чаще цилиндрических) поверхностей для получения плотного прилегания называется ...	+ шабрение – резка металла – разметка
2	Операция деления на части круглого, полосового, профильного проката, а также труб ручным и механическим способом называется ...	– правка + резка металла – развертывание
3	Разновидность пилы для ручного разрезания металлических заготовок – это ...	ножовка
4	Установите соответствие. 1. Киянка 2. Зубило 3. Молоток 4. Штангенциркуль А. Универсальный измерительный инструмент линейных размеров при выполнении слесарных работ	1-Б, 2-В, 3-Г, 4-А

	Б. Столярный молоток из дерева твердых пород В. Слесарный инструмент для рубки металла Г. Слесарный инструмент для забивания гвоздей, рихтовки металла Д. Слесарный инструмент для выполнения разметки	
5	Ударный ручной инструмент, применяемый для забивания гвоздей, разбивания предметов и других работ – это ...	молоток

Перечень вопросов по дисциплине ПДП.00 Производственная практика (преддипломная)

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	Позиции нумеруют ...	+ римскими цифрами - числами натурального ряда - числами арифметической прогрессии с шагом 5
2	Установы обозначают ...	+ заглавными буквами русского алфавита - строчными буквами русского алфавита - числами арифметической прогрессии с шагом 5
3	Обрабатываемые поверхности на эскизах обводят ...	+ сплошной линией толщиной 2S – 3S - сплошной линией толщиной 1S - штриховой линией толщиной 1S -2S
4	При разработке технологической документации применяют ... запись переходов	+ полную и сокращенную - полную, сокращенную и уточненную - текстовую и графическую
5	Сокращенную запись переходов применяют ...	+ при наличии графических изображений - для сокращения объема технологической документации - для сокращения времени на подготовку производства

Проверяемая компетенция: ПК 3.2. Выбирать оборудование, инструмент и оснастку для осуществления сборки изделий.

Перечень вопросов по дисциплине ПМ.03 Разработка и реализация технологических процессов в механосборочном производстве. МДК.03.01 Технологические процессы сборки узлов и изделий

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	Метод сборки изделия, при котором требуемая точность замыкающего звена размерной цепи достигается изменением компенсирующего звена путем снятия слоя материала, называется методом ...	+ пригонки - неполной взаимозаменяемости - регулирования
2	Особым преимуществом методом регулирования является ...	+ возможность компенсации ошибок, появляющихся в процессе эксплуатации изделия - возможность расширения допусков на составляющие звенья до приемлемых пределов - возможность решения многозвенных размерных цепей, отличающихся высокой точностью замыкающего звена
3	Одним из недостатков метода пригонки в процессе сборки изделия является ...	+ необходимость снятия слоя материала с компенсирующего звена - существенное расширение допусков на составляющие звенья - возможность решения многозвенных размерных цепей с высокой точностью замыкающего звена
4	Областью применения метода пригонки при сборке изделия является решение ...	+ многозвенных размерных цепей с высокой точностью замыкающего звена в единичном и мелкосерийном производстве - малозвенных размерных цепей с низкой точностью замыкающего звена в единичном и мелкосерийном производстве - многозвенных размерных цепей с высокой точностью замыкающего звена в крупносерийном и массовом производстве
5	Компенсаторы бывают ...	+ ступенчатые и бесступенчатые - регулируемые и нерегулируемые - увеличивающими и уменьшающими

Перечень вопросов по дисциплине ПМ.03 Разработка и реализация технологических процессов в механосборочном производстве. ПП.03.01 Производственная практика

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	По степени детализации различают ... описание техпроцесса	+ маршрутное, операционное и маршрутно-операционное - операционное, позиционное и переходное - подробное, сокращенное и промежуточное
2	Наименование операции по обработке резанием должно записываться ...	+ именем прилагательным в именительном падеже - глаголом в неопределенной форме - именем существительным в именительном падеже
3	В содержании операции метод обработки записывается ...	+ глаголом в неопределенной форме - именем прилагательным в родительном падеже - именем существительным в именительном падеже
4	Операции нумеруют ...	+ числами арифметической прогрессии с шагом 5 - числами натурального ряда - числами геометрической прогрессии с шагом 5
5	Переходы нумеруют ...	+ числами натурального ряда - числами арифметической прогрессии с шагом 5 - числами геометрической прогрессии с шагом 5

Перечень вопросов по дисциплине ПМ.06 Слесарная обработка деталей и сборка изделий машиностроения. МДК.06.01 Технологии слесарной обработки деталей и сборки изделий машиностроения

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	По каким внешним признакам можно отличить ручной метчик от машинного?	+ По рабочей части и хвостовику. - По заборной и калибрующей частям. - По рабочей части.
2	Установите соответствие между методом обработки и инструментом: 1. Точение 2. Шлифование 3. Сверление 4. Резьбонарезание	Правильные ответы: 1 – А 2 – Б 3 – В 4 – Г

	А. Резец Б. Абразивный круг В. Сверло Г. Метчик	
3	### - процесс образования разъёмных и неразъёмных соединений составных частей заготовки или изделия	+ Сборка + СБОРКА + сборка
4	... - слесарный инструмент для точной подгонки сопрягаемых поверхностей.	+ Шабер - Напильник - Надфиль
5	Среди схем сборки различают ...	+ Табличные и узловые. - Промежуточные и окончательные. - Стационарные и подвижные.

Перечень вопросов по дисциплине УП.06.01 Учебная практика

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	Слесарная отделочная операция, используемая для выравнивания и пригонки плоских и криволинейных (чаще цилиндрических) поверхностей для получения плотного прилегания называется ...	+ шабрение – резка металла – разметка
2	Операция разделения на части круглого, полосового, профильного проката, а также труб ручным и механическим способом называется ...	– правка + резка металла – развертывание
3	Разновидность пилы для ручного разрезания металлических заготовок – это ...	ножовка
4	Установите соответствие. 1. Киянка 2. Зубило 3. Молоток 4. Штангенциркуль А. Универсальный измерительный инструмент линейных размеров при выполнении слесарных работ Б. Столярный молоток из дерева твердых пород В. Слесарный инструмент для рубки металла Г. Слесарный инструмент для забивания гвоздей, рихтовки металла Д. Слесарный инструмент для выполнения разметки	1-Б, 2-В, 3-Г, 4-А
5	Ударный ручной инструмент, применяемый для забивания гвоздей, разбивания предметов и других работ – это ...	молоток

**Перечень вопросов по дисциплине ПДП.00 Производственная практика
(преддипломная)**

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	Позиции нумеруют ...	+ римскими цифрами - числами натурального ряда - числами арифметической прогрессии с шагом 5
2	Установы обозначают ...	+ заглавными буквами русского алфавита - строчными буквами русского алфавита - числами арифметической прогрессии с шагом 5
3	Обрабатываемые поверхности на эскизах обводят ...	+ сплошной линией толщиной 2S – 3S - сплошной линией толщиной 1S - штриховой линией толщиной 1S -2S
4	При разработке технологической документации применяют ... запись переходов	+ полную и сокращенную - полную, сокращенную и уточненную - текстовую и графическую
5	Сокращенную запись переходов применяют ...	+ при наличии графических изображений - для сокращения объема технологической документации - для сокращения времени на подготовку производства

Проверяемая компетенция: ПК 3.3. Разрабатывать технологическую документацию по сборке изделий, в том числе с применением систем автоматизированного проектирования.

Перечень вопросов по дисциплине ПМ.03 Разработка и реализация технологических процессов в механосборочном производстве. МДК.03.01 Технологические процессы сборки узлов и изделий

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	Метод сборки изделия, при котором требуемая точность замыкающего звена размерной цепи достигается изменением компенсирующего звена путем снятия слоя материала, называется методом ...	+ пригонки - неполной взаимозаменяемости - регулирования
2	Особым преимуществом методом регулирования является ...	+ возможность компенсации ошибок, появляющихся в процессе эксплуатации изделия

		- возможность расширения допусков на составляющие звенья до приемлемых пределов - возможность решения многозвенных размерных цепей, отличающихся высокой точностью замыкающего звена
3	Одним из недостатков метода пригонки в процессе сборки изделия является ...	+ необходимость снятия слоя материала с компенсирующего звена - существенное расширение допусков на составляющие звенья - возможность решения многозвенных размерных цепей с высокой точностью замыкающего звена
4	Областью применения метода пригонки при сборке изделия является решение ...	+ многозвенных размерных цепей с высокой точностью замыкающего звена в единичном и мелкосерийном производстве - малозвенных размерных цепей с низкой точностью замыкающего звена в единичном и мелкосерийном производстве - многозвенных размерных цепей с высокой точностью замыкающего звена в крупносерийном и массовом производстве
5	Компенсаторы бывают ...	+ ступенчатые и бесступенчатые - регулируемые и нерегулируемые - увеличивающими и уменьшающими

Перечень вопросов по дисциплине ПМ.03 Разработка и реализация технологических процессов в механосборочном производстве. ПП.03.01 Производственная практика

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	### выпуска – это интервал времени, через который периодически производится выпуск заготовок или изделий с определенным типоразмером, наименованием и исполнением	+ Такт + ТАКТ + такт
2	### - это количество заготовок или изделий определенного наименования, типоразмера	+ Ритм + РИТМ

	и исполнения, выпускаемых в единицу времени	+ ритм
3	Единицей измерения трудоемкости является ...	+ человеко-час - станко-час - шт/час
4	... - это регламентированное время выполнения некоторого объема работ в определенных условиях производства одним или несколькими исполнителями соответствующей квалификации	+ Норма времени - Норма выработки - Производительность
5	... - это количество изделий определенных наименований, типоразмеров и исполнений, изготавливаемых или ремонтируемых предприятием в течение планируемого времени	+ Объем выпуска продукции - Программа выпуска продукции - Производительность выпуска

Перечень вопросов по дисциплине ПМ.06 Слесарная обработка деталей и сборка изделий машиностроения. МДК.06.01 Технологии слесарной обработки деталей и сборки изделий машиностроения

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	По каким внешним признакам можно отличить ручной метчик от машинного?	+ По рабочей части и хвостовику. - По заборной и калибрующей частям. - По рабочей части.
2	Установите соответствие между методом обработки и инструментом: 1. Точение 2. Шлифование 3. Сверление 4. Резьбонарезание А. Резец Б. Абразивный круг В. Сверло Г. Метчик	Правильные ответы: 1 – А 2 – Б 3 – В 4 – Г
3	### - процесс образования разъёмных и неразъёмных соединений составных частей заготовки или изделия	+ Сборка + СБОРКА + сборка
4	... - слесарный инструмент для точной подгонки сопрягаемых поверхностей.	+ Шабер - Напильник - Надфиль
5	Среди схем сборки различают ...	+ Табличные и узловые. - Промежуточные и окончательные. - Стационарные и подвижные.

Перечень вопросов по дисциплине УП.06.01 Учебная практика

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
---------------	--------------------	------------------

1	Слесарная отделочная операция, используемая для выравнивания и пригонки плоских и криволинейных (чаще цилиндрических) поверхностей для получения плотного прилегания называется ...	+ шабрение – резка металла – разметка
2	Операция разделения на части круглого, полосового, профильного проката, а также труб ручным и механическим способом называется ...	– правка + резка металла – развертывание
3	Разновидность пилы для ручного разрезания металлических заготовок – это ...	ножовка
4	Установите соответствие. 1. Киянка 2. Зубило 3. Молоток 4. Штангенциркуль А. Универсальный измерительный инструмент линейных размеров при выполнении слесарных работ Б. Столярный молоток из дерева твердых пород В. Слесарный инструмент для рубки металла Г. Слесарный инструмент для забивания гвоздей, рихтовки металла Д. Слесарный инструмент для выполнения разметки	1-Б, 2-В, 3-Г, 4-А
5	Ударный ручной инструмент, применяемый для забивания гвоздей, разбивания предметов и других работ – это ...	молоток

Перечень вопросов по дисциплине ПДП.00 Производственная практика (преддипломная)

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	Позиции нумеруют ...	+ римскими цифрами - числами натурального ряда - числами арифметической прогрессии с шагом 5
2	Установы обозначают ...	+ заглавными буквами русского алфавита - строчными буквами русского алфавита - числами арифметической прогрессии с шагом 5
3	Обрабатываемые поверхности на эскизах обводят ...	+ сплошной линией толщиной 2S – 3S - сплошной линией толщиной 1S

		- штриховой линией толщиной 1S -2S
4	При разработке технологической документации применяют ... запись переходов	+ полную и сокращенную - полную, сокращенную и уточненную - текстовую и графическую
5	Сокращенную запись переходов применяют ...	+ при наличии графических изображений - для сокращения объема технологической документации - для сокращения времени на подготовку производства

Проверяемая компетенция: ПК 3.4. Реализовывать технологический процесс сборки изделий машиностроительного производства.

Перечень вопросов по дисциплине ПМ.03 Разработка и реализация технологических процессов в механосборочном производстве. МДК.03.01 Технологические процессы сборки узлов и изделий

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	Метод сборки изделия, при котором требуемая точность замыкающего звена размерной цепи достигается изменением компенсирующего звена путем снятия слоя материала, называется методом ...	+ пригонки - неполной взаимозаменяемости - регулирования
2	Особым преимуществом методом регулирования является ...	+ возможность компенсации ошибок, появляющихся в процессе эксплуатации изделия - возможность расширения допусков на составляющие звенья до приемлемых пределов - возможность решения многозвенных размерных цепей, отличающихся высокой точностью замыкающего звена
3	Одним из недостатков метода пригонки в процессе сборки изделия является ...	+ необходимость снятия слоя материала с компенсирующего звена - существенное расширение допусков на составляющие звенья - возможность решения многозвенных размерных цепей с высокой точностью замыкающего звена
4	Областью применения метода пригонки при сборке изделия является решение ...	+ многозвенных размерных цепей с высокой точностью замыкающего звена в

		единичном и мелкосерийном производстве - малозвенных размерных цепей с низкой точностью замыкающего звена в единичном и мелкосерийном производстве - многозвенных размерных цепей с высокой точностью замыкающего звена в крупносерийном и массовом производстве
5	Компенсаторы бывают ...	+ ступенчатые и бесступенчатые - регулируемые и нерегулируемые - увеличивающими и уменьшающими

Перечень вопросов по дисциплине ПМ.03 Разработка и реализация технологических процессов в механосборочном производстве. ПП.03.01 Производственная практика

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	### выпуска – это интервал времени, через который периодически производится выпуск заготовок или изделий с определенным типоразмером, наименованием и исполнением	+ Такт + ТАКТ + такт
2	### - это количество заготовок или изделий определенного наименования, типоразмера и исполнения, выпускаемых в единицу времени	+ Ритм + РИТМ + ритм
3	Единицей измерения трудоемкости является ...	+ человеко-час - станко-час - шт/час
4	... - это регламентированное время выполнения некоторого объема работ в определенных условиях производства одним или несколькими исполнителями соответствующей квалификации	+ Норма времени - Норма выработки - Производительность
5	... - это количество изделий определенных наименований, типоразмеров и исполнений, изготавливаемых или ремонтируемых предприятием в течение планируемого времени	+ Объем выпуска продукции - Программа выпуска продукции - Производительность выпуска

Перечень вопросов по дисциплине ПМ.06 Слесарная обработка деталей и сборка изделий машиностроения. МДК.06.01 Технологии слесарной обработки деталей и сборки изделий машиностроения

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	По каким внешним признакам можно отличить ручной метчик от машинного?	+ По рабочей части и хвостовику. - По заборной и калибрующей частям. - По рабочей части.
2	Установите соответствие между методом обработки и инструментом: 1. Точение 2. Шлифование 3. Сверление 4. Резьбонарезание А. Резец Б. Абразивный круг В. Сверло Г. Метчик	Правильные ответы: 1 – А 2 – Б 3 – В 4 – Г
3	### - процесс образования разъёмных и неразъёмных соединений составных частей заготовки или изделия	+ Сборка + СБОРКА + сборка
4	... - слесарный инструмент для точной подгонки сопрягаемых поверхностей.	+ Шабер - Напильник - Надфиль
5	Среди схем сборки различают ...	+ Табличные и узловые. - Промежуточные и окончательные. - Стационарные и подвижные.

Перечень вопросов по дисциплине УП.06.01 Учебная практика

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	Слесарная отделочная операция, используемая для выравнивания и пригонки плоских и криволинейных (чаще цилиндрических) поверхностей для получения плотного прилегания называется ...	+ шабрение – резка металла – разметка
2	Операция разделения на части круглого, полосового, профильного проката, а также труб ручным и механическим способом называется ...	– правка + резка металла – развертывание
3	Разновидность пилы для ручного разрезания металлических заготовок – это ...	ножовка
4	Установите соответствие. 1. Киянка 2. Зубило 3. Молоток 4. Штангенциркуль	1-Б, 2-В, 3-Г, 4-А

	А. Универсальный измерительный инструмент линейных размеров при выполнении слесарных работ Б. Столярный молоток из дерева твердых пород В. Слесарный инструмент для рубки металла Г. Слесарный инструмент для забивания гвоздей, рихтовки металла Д. Слесарный инструмент для выполнения разметки	
5	Ударный ручной инструмент, применяемый для забивания гвоздей, разбивания предметов и других работ – это ...	молоток

Перечень вопросов по дисциплине ПДП.00 Производственная практика (преддипломная)

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	Позиции нумеруют ...	+ римскими цифрами - числами натурального ряда - числами арифметической прогрессии с шагом 5
2	Установы обозначают ...	+ заглавными буквами русского алфавита - строчными буквами русского алфавита - числами арифметической прогрессии с шагом 5
3	Обрабатываемые поверхности на эскизах обводят ...	+ сплошной линией толщиной 2S – 3S - сплошной линией толщиной 1S - штриховой линией толщиной 1S -2S
4	При разработке технологической документации применяют ... запись переходов	+ полную и сокращенную - полную, сокращенную и уточненную - текстовую и графическую
5	Сокращенную запись переходов применяют ...	+ при наличии графических изображений - для сокращения объема технологической документации - для сокращения времени на подготовку производства

Проверяемая компетенция: ПК 3.5. Контролировать соответствие качества сборки требованиям технологической документации, анализировать причины несоответствия

изделий и выпуска продукции низкого качества, участвовать в мероприятиях по их предупреждению и устранению.

Перечень вопросов по дисциплине ПМ.03 Разработка и реализация технологических процессов в механосборочном производстве. МДК.03.01 Технологические процессы сборки узлов и изделий

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	Метод сборки изделия, при котором требуемая точность замыкающего звена размерной цепи достигается изменением компенсирующего звена путем снятия слоя материала, называется методом ...	+ пригонки - неполной взаимозаменяемости - регулирования
2	Особым преимуществом методом регулирования является ...	+ возможность компенсации ошибок, появляющихся в процессе эксплуатации изделия - возможность расширения допусков на составляющие звенья до приемлемых пределов - возможность решения многозвенных размерных цепей, отличающихся высокой точностью замыкающего звена
3	Одним из недостатков метода пригонки в процессе сборки изделия является ...	+ необходимость снятия слоя материала с компенсирующего звена - существенное расширение допусков на составляющие звенья - возможность решения многозвенных размерных цепей с высокой точностью замыкающего звена
4	Областью применения метода пригонки при сборке изделия является решение ...	+ многозвенных размерных цепей с высокой точностью замыкающего звена в единичном и мелкосерийном производстве - малозвенных размерных цепей с низкой точностью замыкающего звена в единичном и мелкосерийном производстве - многозвенных размерных цепей с высокой точностью замыкающего звена в крупносерийном и массовом производстве
5	Компенсаторы бывают ...	+ ступенчатые и бесступенчатые

		- регулируемые и нерегулируемые - увеличивающими и уменьшающими
--	--	--

Перечень вопросов по дисциплине ПМ.03 Разработка и реализация технологических процессов в механосборочном производстве. ПП.03.01 Производственная практика

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	### выпуска – это интервал времени, через который периодически производится выпуск заготовок или изделий с определенным типоразмером, наименованием и исполнением	+ Такт + ТАКТ + такт
2	### - это количество заготовок или изделий определенного наименования, типоразмера и исполнения, выпускаемых в единицу времени	+ Ритм + РИТМ + ритм
3	Единицей измерения трудоемкости является ...	+ человеко-час - станко-час - шт/час
4	... - это регламентированное время выполнения некоторого объема работ в определенных условиях производства одним или несколькими исполнителями соответствующей квалификации	+ Норма времени - Норма выработки - Производительность
5	... - это количество изделий определенных наименований, типоразмеров и исполнений, изготавливаемых или ремонтируемых предприятием в течение планируемого времени	+ Объем выпуска продукции - Программа выпуска продукции - Производительность выпуска

Перечень вопросов по дисциплине ПМ.06 Слесарная обработка деталей и сборка изделий машиностроения. МДК.06.01 Технологии слесарной обработки деталей и сборки изделий машиностроения

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	По каким внешним признакам можно отличить ручной метчик от машинного?	+ По рабочей части и хвостовику. - По заборной и калибрующей частям. - По рабочей части.
2	Установите соответствие между методом обработки и инструментом: 1. Точение 2. Шлифование 3. Сверление 4. Резьбонарезание А. Резец	Правильные ответы: 1 – А 2 – Б 3 – В 4 – Г

	Б. Абразивный круг В. Сверло Г. Метчик	
3	### - процесс образования разъёмных и неразъёмных соединений составных частей заготовки или изделия	+ Сборка + СБОРКА + сборка
4	... - слесарный инструмент для точной подгонки сопрягаемых поверхностей.	+ Шабер - Напильник - Надфиль
5	Среди схем сборки различают ...	+ Табличные и узловые. - Промежуточные и окончательные. - Стационарные и подвижные.

Перечень вопросов по дисциплине УП.06.01 Учебная практика

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	Слесарная отделочная операция, используемая для выравнивания и пригонки плоских и криволинейных (чаще цилиндрических) поверхностей для получения плотного прилегания называется ...	+ шабрение – резка металла – разметка
2	Операция разделения на части круглого, полосового, профильного проката, а также труб ручным и механическим способом называется ...	– правка + резка металла – разворачивание
3	Разновидность пилы для ручного разрезания металлических заготовок – это ...	ножовка
4	Установите соответствие. 1. Киянка 2. Зубило 3. Молоток 4. Штангенциркуль А. Универсальный измерительный инструмент линейных размеров при выполнении слесарных работ Б. Столярный молоток из дерева твердых пород В. Слесарный инструмент для рубки металла Г. Слесарный инструмент для забивания гвоздей, рихтовки металла Д. Слесарный инструмент для выполнения разметки	1-Б, 2-В, 3-Г, 4-А
5	Ударный ручной инструмент, применяемый для забивания гвоздей, разбивания предметов и других работ – это ...	молоток

**Перечень вопросов по дисциплине ПДП.00 Производственная практика
(преддипломная)**

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	Позиции нумеруют ...	+ римскими цифрами - числами натурального ряда - числами арифметической прогрессии с шагом 5
2	Установы обозначают ...	+ заглавными буквами русского алфавита - строчными буквами русского алфавита - числами арифметической прогрессии с шагом 5
3	Обрабатываемые поверхности на эскизах обводят ...	+ сплошной линией толщиной 2S – 3S - сплошной линией толщиной 1S - штриховой линией толщиной 1S -2S
4	При разработке технологической документации применяют ... запись переходов	+ полную и сокращенную - полную, сокращенную и уточненную - текстовую и графическую
5	Сокращенную запись переходов применяют ...	+ при наличии графических изображений - для сокращения объема технологической документации - для сокращения времени на подготовку производства

Проверяемая компетенция: ПК 3.6. Разрабатывать планировки участков механосборочных цехов машиностроительного производства в соответствии с производственными задачами.

Перечень вопросов по дисциплине ПМ.03 Разработка и реализация технологических процессов в механосборочном производстве. МДК.03.01 Технологические процессы сборки узлов и изделий

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	Метод сборки изделия, при котором требуемая точность замыкающего звена размерной цепи достигается изменением компенсирующего звена путем снятия слоя материала, называется методом ...	+ пригонки - неполной взаимозаменяемости - регулирования
2	Особым преимуществом методом регулирования является ...	+ возможность компенсации ошибок, появляющихся в процессе эксплуатации изделия

		- возможность расширения допусков на составляющие звенья до приемлемых пределов - возможность решения многозвенных размерных цепей, отличающихся высокой точностью замыкающего звена
3	Одним из недостатков метода пригонки в процессе сборки изделия является ...	+ необходимость снятия слоя материала с компенсирующего звена - существенное расширение допусков на составляющие звенья - возможность решения многозвенных размерных цепей с высокой точностью замыкающего звена
4	Областью применения метода пригонки при сборке изделия является решение ...	+ многозвенных размерных цепей с высокой точностью замыкающего звена в единичном и мелкосерийном производстве - малозвенных размерных цепей с низкой точностью замыкающего звена в единичном и мелкосерийном производстве - многозвенных размерных цепей с высокой точностью замыкающего звена в крупносерийном и массовом производстве
5	Компенсаторы бывают ...	+ ступенчатые и бесступенчатые - регулируемые и нерегулируемые - увеличивающими и уменьшающими

Перечень вопросов по дисциплине ПМ.03 Разработка и реализация технологических процессов в механосборочном производстве. ПП.03.01 Производственная практика

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	### выпуска – это интервал времени, через который периодически производится выпуск заготовок или изделий с определенным типоразмером, наименованием и исполнением	+ Такт + ТАКТ + такт
2	### - это количество заготовок или изделий определенного наименования, типоразмера	+ Ритм + РИТМ

	и исполнения, выпускаемых в единицу времени	+ ритм
3	Единицей измерения трудоемкости является ...	+ человеко-час - станко-час - шт/час
4	... - это регламентированное время выполнения некоторого объема работ в определенных условиях производства одним или несколькими исполнителями соответствующей квалификации	+ Норма времени - Норма выработки - Производительность
5	... - это количество изделий определенных наименований, типоразмеров и исполнений, изготавливаемых или ремонтируемых предприятием в течение планируемого времени	+ Объем выпуска продукции - Программа выпуска продукции - Производительность выпуска

Перечень вопросов по дисциплине ПМ.06 Слесарная обработка деталей и сборка изделий машиностроения. МДК.06.01 Технологии слесарной обработки деталей и сборки изделий машиностроения

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	По каким внешним признакам можно отличить ручной метчик от машинного?	+ По рабочей части и хвостовику. - По заборной и калибрующей частям. - По рабочей части.
2	Установите соответствие между методом обработки и инструментом: 1. Точение 2. Шлифование 3. Сверление 4. Резьбонарезание	1. Резец 2. Абразивный круг 3. Сверло 4. Метчик
3	### - процесс образования разъёмных и неразъёмных соединений составных частей заготовки или изделия	+ Сборка + СБОРКА + сборка
4	... - слесарный инструмент для точной подгонки сопрягаемых поверхностей.	+ Шабер - Напильник - Надфиль
5	Среди схем сборки различают ...	+ Табличные и узловые. - Промежуточные и окончательные. - Стационарные и подвижные.

Перечень вопросов по дисциплине УП.06.01 Учебная практика

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	Слесарная отделочная операция, используемая для выравнивания и пригонки плоских и криволинейных (чаще цилиндрических) поверхностей для	+ шабрение – резка металла – разметка

	получения плотного прилегания называется ...	
2	Операция разделения на части круглого, полосового, профильного проката, а также труб ручным и механическим способом называется ...	– правка + резка металла – разворачивание
3	Разновидность пилы для ручного разрезания металлических заготовок – это ...	ножовка
4	Установите соответствие. 1. Киянка 2. Зубило 3. Молоток 4. Штангенциркуль А. Универсальный измерительный инструмент линейных размеров при выполнении слесарных работ Б. Столярный молоток из дерева твердых пород В. Слесарный инструмент для рубки металла Г. Слесарный инструмент для забивания гвоздей, рихтовки металла Д. Слесарный инструмент для выполнения разметки	1-Б, 2-В, 3-Г, 4-А
5	Ударный ручной инструмент, применяемый для забивания гвоздей, разбивания предметов и других работ – это ...	молоток

Перечень вопросов по дисциплине ПДП.00 Производственная практика (преддипломная)

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	Позиции нумеруют ...	+ римскими цифрами - числами натурального ряда - числами арифметической прогрессии с шагом 5
2	Установы обозначают ...	+ заглавными буквами русского алфавита - строчными буквами русского алфавита - числами арифметической прогрессии с шагом 5
3	Обрабатываемые поверхности на эскизах обводят ...	+ сплошной линией толщиной 2S – 3S - сплошной линией толщиной 1S - штриховой линией толщиной 1S -2S

4	При разработке технологической документации применяют ... запись переходов	+ полную и сокращенную - полную, сокращенную и уточненную - текстовую и графическую
5	Сокращенную запись переходов применяют ...	+ при наличии графических изображений - для сокращения объема технологической документации - для сокращения времени на подготовку производства

Проверяемая компетенция: ПК 4.1. Осуществлять диагностику неисправностей и отказов систем металлорежущего и аддитивного производственного оборудования.

Перечень вопросов по дисциплине ПМ.04 Организация контроля, наладки и технического обслуживания оборудования машиностроительного производства. МДК.04.01 Диагностика, наладка, подналадка и ремонт металлообрабатывающего и аддитивного оборудования

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	Трещины образующиеся на корпусных деталях необходимо заваривать. При значительном расхождении кромок трещины вваривается заплата. Какое максимальное значение величины расхождения кромок может быть заварено без заплаты (в мм)?	15
2	На какой срок (в годах) целесообразно составлять оптимальный график ППР для оборудования с ремонтным циклом в 1.0; 1,5; и 2,0 года?	6
3	Как изменится прочность соединения при запресовке, если охватываемая деталь будет нагрета? Ответы:	+ прочность соединения увеличится – прочность соединения остается без изменения – прочность соединения уменьшится
4	Коррозионное растрескивание является наиболее частой причиной отказа химических аппаратов. В следствии каких причин возникает коррозионное растрескивание?	– является следствием действия агрессивной среды – является следствием двух одновременно действующих факторов агрессивности среды и высокой температуры + является следствием двух одновременно действующих факторов агрессивности среды и остаточных напряжений в металле

5	По сроку служба детали насосно-компрессорного оборудования можно разделить на три группы: 1-ая группа – быстроизнашивающиеся детали; 2-ая группа – детали со средним сроком службы; 3-ья группа – детали с длительным сроком службы. К какой группе относятся поршневые кольца?	+ поршневые кольца относятся к 1-ой группе – поршневые кольца относятся ко 2 группе – поршневые кольца относятся к 3-ей группе
---	---	--

**Перечень вопросов по дисциплине ПМ.04 Организация контроля, наладки и технического обслуживания оборудования машиностроительного производства.
МДК.04.02 Контроль, наладка, подналадка и техническое обслуживание сборочного оборудования**

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	В связи с большим разбросом вида и трудоемкости ремонтных работ, выполняемых ремонтными рабочими в разные в течение года, расчетное количество ремонтников, требующихся на каждый день, соответственно имеет разброс. При каких значениях ($\pm$) в % этого разброса необходимо осуществлять корректировку простоя оборудования в ремонте и перерасчет требуемого числа ремонтников?	20
2	Как обеспечивается ремонтоспособность оборудования?	– легкостью доступа к узлам и деталям + обеспечением взаимозаменяемости деталей + регулируемостью узлов + компенсируемостью износа
3	Для каких целей целесообразно использовать балансирующую траверсу?	– для уменьшения прогиба аппарата от собственного веса, когда подъем осуществляют двумя кранами одинаковой грузоподъемности + для уменьшения прогиба аппарата от собственного веса, когда подъем осуществляют двумя кранами разной грузоподъемности – для уменьшения прогиба аппарата от собственного веса,

		когда подъем осуществляют одним краном
4	В "Системе технического обслуживания и ремонта оборудования машиностроительных предприятий приводятся оптимальные значения нормативов межремонтного ресурса между текущими и капитальными ремонтами. Какое отклонение ($\pm$) в % допустимо для межремонтного ресурса между текущими ремонтами?	15
5	При составлении сетевых графиков выполнения ремонтных работ в зависимости от их характера различают действительные работы, работы – ожидание и фиктивные работы. Какие примеры работ не входят в категорию "ожидание"?	– застывание бетона + окраска оборудования – высыхание краски

**Перечень вопросов по дисциплине ПМ.04 Организация контроля, наладки и технического обслуживания оборудования машиностроительного производства.
ПП.04.01 Производственная практика**

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	Допустимая температура нагрева подшипников при работе составляет 60 0С. Какие причины могут привести к повышению температуры выше допустимой?	+ нарушение требуемых условий смазки + повышение нагрузки на подшипниковый узел недопустимое по инструкции эксплуатации машины + износом подшипников выше допустимых пределов – непрерывным режимом работы машины
2	Какие работы не входят в перечень работ нулевого цикла?	– подготовка подъездных проездов – изготовление фундаментов обеспечение площадок водопроводам, электроэнергией, канализацией + поставка оборудования или его отдельных блоков
3	Как влияет вылет крюка на грузоподъемность крана?	– грузоподъемность крана незначительно уменьшается + грузоподъемность крана значительно уменьшится – грузоподъемность крана не меняется
4	Сколько факторов определяют граница использования статической или динамической балансировки деталей?	2

5	Во сколько раз грузоподъемность кранов превышает паспортную при опирании стрел кранов на опорные стойки? Ответы:	1,5
---	--	-----

Перечень вопросов по дисциплине ПМ.06 Слесарная обработка деталей и сборка изделий машиностроения. МДК.06.01 Технологии слесарной обработки деталей и сборки изделий машиностроения

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	По каким внешним признакам можно отличить ручной метчик от машинного?	+ По рабочей части и хвостовику. - По заборной и калибрующей частям. - По рабочей части.
2	Установите соответствие между методом обработки и инструментом: 1. Точение 2. Шлифование 3. Сверление 4. Резьбонарезание А. Резец Б. Абразивный круг В. Сверло Г. Метчик	Правильные ответы: 1 – А 2 – Б 3 – В 4 – Г
3	### - процесс образования разъёмных и неразъёмных соединений составных частей заготовки или изделия	+ Сборка + СБОРКА + сборка
4	... - слесарный инструмент для точной подгонки сопрягаемых поверхностей.	+ Шабер - Напильник - Надфиль
5	Среди схем сборки различают ...	+ Табличные и узловые. - Промежуточные и окончательные. - Стационарные и подвижные.

Перечень вопросов по дисциплине УП.06.01 Учебная практика

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	Слесарная отделочная операция, используемая для выравнивания и пригонки плоских и криволинейных (чаще цилиндрических) поверхностей для получения плотного прилегания называется ...	+ шабрение – резка металла – разметка
2	Операция разделения на части круглого, полосового, профильного проката, а также труб ручным и механическим способом называется ...	– правка + резка металла – развертывание

3	Разновидность пилы для ручного разрезания металлических заготовок – это ...	ножовка
4	Установите соответствие. 1. Киянка 2. Зубило 3. Молоток 4. Штангенциркуль А. Универсальный измерительный инструмент линейных размеров при выполнении слесарных работ Б. Столярный молоток из дерева твердых пород В. Слесарный инструмент для рубки металла Г. Слесарный инструмент для забивания гвоздей, рихтовки металла Д. Слесарный инструмент для выполнения разметки	1-Б, 2-В, 3-Г, 4-А
5	Ударный ручной инструмент, применяемый для забивания гвоздей, разбивания предметов и других работ – это ...	молоток

Перечень вопросов по дисциплине ПДП.00 Производственная практика (преддипломная)

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	Позиции нумеруют ...	+ римскими цифрами - числами натурального ряда - числами арифметической прогрессии с шагом 5
2	Установы обозначают ...	+ заглавными буквами русского алфавита - строчными буквами русского алфавита - числами арифметической прогрессии с шагом 5
3	Обрабатываемые поверхности на эскизах обводят ...	+ сплошной линией толщиной 2S – 3S - сплошной линией толщиной 1S - штриховой линией толщиной 1S -2S
4	При разработке технологической документации применяют ... запись переходов	+ полную и сокращенную - полную, сокращенную и уточненную - текстовую и графическую
5	Сокращенную запись переходов применяют ...	+ при наличии графических изображений - для сокращения объема технологической документации

		- для сокращения времени на подготовку производства
--	--	---

Проверяемая компетенция: ПК 4.2. Организовывать работы по устранению неполадок, отказов.

Перечень вопросов по дисциплине ПМ.04 Организация контроля, наладки и технического обслуживания оборудования машиностроительного производства. МДК.04.01 Диагностика, наладка, подналадка и ремонт металлообрабатывающего и аддитивного оборудования

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	Трещины образующиеся на корпусных деталях необходимо заваривать. При значительном расхождении кромок трещины вваривается заплата. Какое максимальное значение величины расхождения кромок может быть заварено без заплаты (в мм)?	15
2	На какой срок (в годах) целесообразно составлять оптимальный график ППР для оборудования с ремонтным циклом в 1,0; 1,5; и 2,0 года?	6
3	Как изменится прочность соединения при запресовке, если охватываемая деталь будет нагрета? Ответы:	+ прочность соединения увеличится – прочность соединения остается без изменения – прочность соединения уменьшится
4	Коррозионное растрескивание является наиболее частой причиной отказа химических аппаратов. В следствии каких причин возникает коррозионное растрескивание?	– является следствием действия агрессивной среды – является следствием двух одновременно действующих факторов агрессивности среды и высокой температуры + является следствием двух одновременно действующих факторов агрессивности среды и остаточных напряжений в металле
5	По сроку служба детали насосно-компрессорного оборудования можно разделить на три группы: 1-ая группа – быстроизнашивающиеся детали; 2-ая группа – детали со средним сроком службы;	+ поршневые кольца относятся к 1-ой группе – поршневые кольца относятся ко 2 группе – поршневые кольца относятся к 3-ей группе

	3-ья группа – детали с длительным сроком службы. К какой группе относятся поршневые кольца?	
--	--	--

**Перечень вопросов по дисциплине ПМ.04 Организация контроля, наладки и технического обслуживания оборудования машиностроительного производства.
МДК.04.02 Контроль, наладка, подналадка и техническое обслуживание сборочного оборудования**

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	В связи с большим разбросом вида и трудоемкости ремонтных работ, выполняемых ремонтными рабочими в разные в течение года, расчетное количество ремонтников, требующихся на каждый день, соответственно имеет разброс. При каких значениях ($\pm$) в % этого разброса необходимо осуществлять корректировку простоя оборудования в ремонте и перерасчет требуемого числа ремонтников?	20
2	Как обеспечивается ремонтоспособность оборудования?	– легкостью доступа к узлам и деталям + обеспечением взаимозаменяемости деталей + регулируемостью узлов + компенсируемостью износа
3	Для каких целей целесообразно использовать балансирующую траверсу?	– для уменьшения прогиба аппарата от собственного веса, когда подъем осуществляют двумя кранами одинаковой грузоподъемности + для уменьшения прогиба аппарата от собственного веса, когда подъем осуществляют двумя кранами разной грузоподъемности – для уменьшения прогиба аппарата от собственного веса, когда подъем осуществляют одним краном
4	В "Системе технического обслуживания и ремонта оборудования машиностроительных предприятий приводятся оптимальные значения нормативов межремонтного ресурса между текущими и капитальными ремонтами.	15

	Какое отклонение ($\pm$) в % допустимо для межремонтного ресурса между текущими ремонтами?	
5	При составлении сетевых графиков выполнения ремонтных работ в зависимости от их характера различают действительные работы, работы – ожидание и фиктивные работы. Какие примеры работ не входят в категорию "ожидание"?	– застывание бетона + окраска оборудования – высыхание краски

**Перечень вопросов по дисциплине ПМ.04 Организация контроля, наладки и технического обслуживания оборудования машиностроительного производства.
ПП.04.01 Производственная практика**

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	Допустимая температура нагрева подшипников при работе составляет 60 0С. Какие причины могут привести к повышению температуры выше допустимой?	+ нарушение требуемых условий смазки + повышение нагрузки на подшипниковый узел - недопустимое по инструкции эксплуатации машины + износом подшипников выше допустимых пределов – непрерывным режимом работы машины
2	Какие работы не входят в перечень работ нулевого цикла?	– подготовка подъездных проездов – изготовление фундаментов - обеспечение площадок водопроводам, - электроэнергией, канализацией + поставка оборудования или его отдельных блоков
3	Как влияет вылет крюка на грузоподъемность крана?	– грузоподъемность крана незначительно уменьшается + грузоподъемность крана значительно уменьшится – грузоподъемность крана не меняется
4	Сколько факторов определяют граница использования статической или динамической балансировки деталей?	2
5	Во сколько раз грузоподъемность кранов превышает паспортную при опирании стрел кранов на опорные стойки? Ответы:	1,5

Перечень вопросов по дисциплине ПМ.06 Слесарная обработка деталей и сборка изделий машиностроения. МДК.06.01 Технологии слесарной обработки деталей и сборки изделий машиностроения

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
---------------	--------------------	------------------

1	По каким внешним признакам можно отличить ручной метчик от машинного?	+ По рабочей части и хвостовику. - По заборной и калибрующей частям. - По рабочей части.
2	Установите соответствие между методом обработки и инструментом: 1. Точение 2. Шлифование 3. Сверление 4. Резьбонарезание А. Резец Б. Абразивный круг В. Сверло Г. Метчик	Правильные ответы: 1 – А 2 – Б 3 – В 4 – Г
3	### - процесс образования разъёмных и неразъёмных соединений составных частей заготовки или изделия	+ Сборка + СБОРКА + сборка
4	... - слесарный инструмент для точной подгонки сопрягаемых поверхностей.	+ Шабер - Напильник - Надфиль
5	Среди схем сборки различают ...	+ Табличные и узловые. - Промежуточные и окончательные. - Стационарные и подвижные.

Перечень вопросов по дисциплине УП.06.01 Учебная практика

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	Слесарная отделочная операция, используемая для выравнивания и пригонки плоских и криволинейных (чаще цилиндрических) поверхностей для получения плотного прилегания называется ...	+ шабрение – резка металла – разметка
2	Операция деления на части круглого, полосового, профильного проката, а также труб ручным и механическим способом называется ...	– правка + резка металла – развертывание
3	Разновидность пилы для ручного разрезания металлических заготовок – это ...	ножовка
4	Установите соответствие. 1. Киянка 2. Зубило 3. Молоток 4. Штангенциркуль А. Универсальный измерительный инструмент линейных размеров при выполнении слесарных работ	1-Б, 2-В, 3-Г, 4-А

	Б. Столярный молоток из дерева твердых пород В. Слесарный инструмент для рубки металла Г. Слесарный инструмент для забивания гвоздей, рихтовки металла Д. Слесарный инструмент для выполнения разметки	
5	Ударный ручной инструмент, применяемый для забивания гвоздей, разбивания предметов и других работ – это ...	молоток

Перечень вопросов по дисциплине ПДП.00 Производственная практика (преддипломная)

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	Позиции нумеруют ...	+ римскими цифрами - числами натурального ряда - числами арифметической прогрессии с шагом 5
2	Установы обозначают ...	+ заглавными буквами русского алфавита - строчными буквами русского алфавита - числами арифметической прогрессии с шагом 5
3	Обрабатываемые поверхности на эскизах обводят ...	+ сплошной линией толщиной 2S – 3S - сплошной линией толщиной 1S - штриховой линией толщиной 1S -2S
4	При разработке технологической документации применяют ... запись переходов	+ полную и сокращенную - полную, сокращенную и уточненную - текстовую и графическую
5	Сокращенную запись переходов применяют ...	+ при наличии графических изображений - для сокращения объема технологической документации - для сокращения времени на подготовку производства

Проверяемая компетенция: ПК 4.3. Планировать работы по наладке и подналадке металлорежущего и аддитивного оборудования.

Перечень вопросов по дисциплине ПМ.04 Организация контроля, наладки и технического обслуживания оборудования машиностроительного производства.

МДК.04.01 Диагностика, наладка, подналадка и ремонт металлообрабатывающего и аддитивного оборудования

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	Трещины образующиеся на корпусных деталях необходимо заваривать. При значительном расхождении кромок трещины вваривается заплата. Какое максимальное значение величины расхождения кромок может быть заварено без заплаты (в мм)?	15
2	На какой срок (в годах) целесообразно составлять оптимальный график ППР для оборудования с ремонтным циклом в 1,0; 1,5; и 2,0 года?	6
3	Как изменится прочность соединения при запресовке, если охватываемая деталь будет нагрета? Ответы:	+ прочность соединения увеличится – прочность соединения остается без изменения – прочность соединения уменьшится
4	Коррозионное растрескивание является наиболее частой причиной отказа химических аппаратов. В следствии каких причин возникает коррозионное растрескивание?	– является следствием действия агрессивной среды – является следствием двух одновременно действующих факторов агрессивности среды и высокой температуры + является следствием двух одновременно действующих факторов агрессивности среды и остаточных напряжений в металле
5	По сроку служба детали насосно-компрессорного оборудования можно разделить на три группы: 1-ая группа – быстро- изнашивающиеся детали ; 2-ая группа – детали со средним сроком службы ; 3-ья группа – детали с длительным сроком службы. К какой группе относятся поршневые кольца?	+ поршневые кольца относятся к 1-ой группе – поршневые кольца относятся ко 2 группе – поршневые кольца относятся к 3-ей группе

Перечень вопросов по дисциплине ПМ.04 Организация контроля, наладки и технического обслуживания оборудования машиностроительного производства.
МДК.04.02 Контроль, наладка, подналадка и техническое обслуживание сборочного оборудования

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	В связи с большим разбросом вида и трудоемкости ремонтных работ, выполняемых ремонтными рабочими в разные в течение года, расчетное количество ремонтников требующихся на каждый день соответственно имеет разброс. При каких значениях ($\pm$) в % этого разброса необходимо осуществлять корректировку простоя оборудования в ремонте и перерасчет требуемого числа ремонтников?	20
2	Как обеспечивается ремонтоспособность оборудования?	– легкостью доступа к узлам и деталям + обеспечением взаимозаменяемости деталей + регулируемостью узлов + компенсируемостью износа
3	Для каких целей целесообразно использовать балансирующую траверсу?	– для уменьшения прогиба аппарата от собственного веса, когда подъем осуществляют двумя кранами одинаковой грузоподъемности + для уменьшения прогиба аппарата от собственного веса, когда подъем осуществляют двумя кранами разной грузоподъемности – для уменьшения прогиба аппарата от собственного веса, когда подъем осуществляют одним краном
4	В "Системе технического обслуживания и ремонта оборудования машиностроительных предприятий приводятся оптимальные значения нормативов межремонтного ресурса между текущими и капитальными ремонтами. Какое отклонение ($\pm$) в % допустимо для межремонтного ресурса между текущими ремонтами?	15
5	При составлении сетевых графиков выполнения ремонтных работ в зависимости от их характера различают действительные работы, работы – ожидание и фиктивные работы. Какие примеры работ не входят в категорию "ожидание"?	– застывание бетона + окраска оборудования – высыхание краски

Перечень вопросов по дисциплине ПМ.04 Организация контроля, наладки и технического обслуживания оборудования машиностроительного производства. ПП.04.01 Производственная практика

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	Допустимая температура нагрева подшипников при работе составляет 60 0С. Какие причины могут привести к повышению температуры выше допустимой?	+ нарушение требуемых условий смазки + повышение нагрузки на подшипниковый узел недопустимое по инструкции эксплуатации машины + износом подшипников выше допустимых пределов – непрерывным режимом работы машины
2	Какие работы не входят в перечень работ нулевого цикла?	– подготовка подъездных проездов – изготовление фундаментов обеспечение площадок водопроводам, электроэнергией, канализацией + поставка оборудования или его отдельных блоков
3	Как влияет вылет крюка на грузоподъемность крана?	– грузоподъемность крана незначительно уменьшается + грузоподъемность крана значительно уменьшится – грузоподъемность крана не меняется
4	Сколько факторов определяют граница использования статической или динамической балансировки деталей?	2
5	Во сколько раз грузоподъемность кранов превышает паспортную при опирании стрел кранов на опорные стойки? Ответы:	1,5

Перечень вопросов по дисциплине ПМ.06 Слесарная обработка деталей и сборка изделий машиностроения. МДК.06.01 Технологии слесарной обработки деталей и сборки изделий машиностроения

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	По каким внешним признакам можно отличить ручной метчик от машинного?	+ По рабочей части и хвостовику. - По заборной и калибрующей частям. - По рабочей части.
2	Установите соответствие между методом обработки и инструментом: 1. Точение 2. Шлифование 3. Сверление 4. Резьбонарезание А. Резец	Правильные ответы: 1 – А 2 – Б 3 – В 4 – Г

	Б. Абразивный круг В. Сверло Г. Метчик	
3	### - процесс образования разъёмных и неразъёмных соединений составных частей заготовки или изделия	+ Сборка + СБОРКА + сборка
4	... - слесарный инструмент для точной подгонки сопрягаемых поверхностей.	+ Шабер - Напильник - Надфиль
5	Среди схем сборки различают ...	+ Табличные и узловые. - Промежуточные и окончательные. - Стационарные и подвижные.

Перечень вопросов по дисциплине УП.06.01 Учебная практика

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	Слесарная отделочная операция, используемая для выравнивания и пригонки плоских и криволинейных (чаще цилиндрических) поверхностей для получения плотного прилегания называется ...	+ шабрение – резка металла – разметка
2	Операция разделения на части круглого, полосового, профильного проката, а также труб ручным и механическим способом называется ...	– правка + резка металла – разворачивание
3	Разновидность пилы для ручного разрезания металлических заготовок – это ...	ножовка
4	Установите соответствие. 1. Киянка 2. Зубило 3. Молоток 4. Штангенциркуль А. Универсальный измерительный инструмент линейных размеров при выполнении слесарных работ Б. Столярный молоток из дерева твердых пород В. Слесарный инструмент для рубки металла Г. Слесарный инструмент для забивания гвоздей, рихтовки металла Д. Слесарный инструмент для выполнения разметки	1-Б, 2-В, 3-Г, 4-А
5	Ударный ручной инструмент, применяемый для забивания гвоздей, разбивания предметов и других работ – это ...	молоток

**Перечень вопросов по дисциплине ПДП.00 Производственная практика
(преддипломная)**

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	Позиции нумеруют ...	+ римскими цифрами - числами натурального ряда - числами арифметической прогрессии с шагом 5
2	Установы обозначают ...	+ заглавными буквами русского алфавита - строчными буквами русского алфавита - числами арифметической прогрессии с шагом 5
3	Обрабатываемые поверхности на эскизах обводят ...	+ сплошной линией толщиной 2S – 3S - сплошной линией толщиной 1S - штриховой линией толщиной 1S -2S
4	При разработке технологической документации применяют ... запись переходов	+ полную и сокращенную - полную, сокращенную и уточненную - текстовую и графическую
5	Сокращенную запись переходов применяют ...	+ при наличии графических изображений - для сокращения объема технологической документации - для сокращения времени на подготовку производства

Проверяемая компетенция: ПК 4.4. Организовывать ресурсное обеспечение работ по наладке.

**Перечень вопросов по дисциплине ПМ.04 Организация контроля, наладки и технического обслуживания оборудования машиностроительного производства.
МДК.04.01 Диагностика, наладка, подналадка и ремонт металлообрабатывающего и аддитивного оборудования**

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	Трещины образующиеся на корпусных деталях необходимо заваривать. При значительном расхождении кромок трещины сваривается заплата. Какое максимальное значение величины расхождения кромок может быть заварено без заплаты (в мм)?	15

2	На какой срок (в годах) целесообразно составлять оптимальный график ППР для оборудования с ремонтным циклом в 1,0; 1,5; и 2,0 года?	6
3	Как изменится прочность соединения при запресовке, если охватываемая деталь будет нагрета? Ответы:	+ прочность соединения увеличится – прочность соединения остается без изменения – прочность соединения уменьшится
4	Коррозионное растрескивание является наиболее частой причиной отказа химических аппаратов. В следствии каких причин возникает коррозионное растрескивание?	– является следствием действия агрессивной среды – является следствием двух одновременно действующих факторов агрессивности среды и высокой температуры + является следствием двух одновременно действующих факторов агрессивности среды и остаточных напряжений в металле
5	По сроку служба детали насосно-компрессорного оборудования можно разделить на три группы: 1-ая группа – быстро- изнашивающиеся детали ; 2-ая группа – детали со средним сроком службы ; 3-ья группа – детали с длительным сроком службы. К какой группе относятся поршневые кольца?	+ поршневые кольца относятся к 1-ой группе – поршневые кольца относятся ко 2 группе – поршневые кольца относятся к 3-ей группе

Перечень вопросов по дисциплине ПМ.04 Организация контроля, наладки и технического обслуживания оборудования машиностроительного производства. МДК.04.02 Контроль, наладка, подналадка и техническое обслуживание сборочного оборудования

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	В связи с большим разбросом вида и трудоемкости ремонтных работ, выполняемых ремонтными рабочими в разные в течение года, расчетное количество ремонтников требующихся на каждый день соответственно имеет разброс. При каких значениях ($\pm$) в % этого разброса необходимо осуществлять корректировку простоя оборудования в ремонте и перерасчет требуемого числа ремонтников?	20

2	Как обеспечивается ремонтоспособность оборудования?	– легкостью доступа к узлам и деталям + обеспечением взаимозаменяемости деталей + регулируемостью узлов + компенсируемостью износа
3	Для каких целей целесообразно использовать балансирующую траверсу?	– для уменьшения прогиба аппарата от собственного веса, когда подъем осуществляют двумя кранами одинаковой грузоподъемности + для уменьшения прогиба аппарата от собственного веса, когда подъем осуществляют двумя кранами разной грузоподъемности – для уменьшения прогиба аппарата от собственного веса, когда подъем осуществляют одним краном
4	В "Системе технического обслуживания и ремонта оборудования машиностроительных предприятий приводятся оптимальные значения нормативов межремонтного ресурса между текущими и капитальными ремонтами. Какое отклонение ($\pm$) в % допустимо для межремонтного ресурса между текущими ремонтами?	15
5	При составлении сетевых графиков выполнения ремонтных работ в зависимости от их характера различают действительные работы, работы – ожидание и фиктивные работы. Какие примеры работ не входят в категорию "ожидание"?	– застывание бетона + окраска оборудования – высыхание краски

**Перечень вопросов по дисциплине ПМ.04 Организация контроля, наладки и технического обслуживания оборудования машиностроительного производства.
ПП.04.01 Производственная практика**

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	Допустимая температура нагрева подшипников при работе составляет 60 0С. Какие причины могут привести к повышению температуры выше допустимой?	+ нарушение требуемых условий смазки + повышение нагрузки на подшипниковый узел - недопустимое по инструкции эксплуатации машины + износом подшипников выше допустимых пределов

		– непрерывным режимом работы машины
2	Какие работы не входят в перечень работ нулевого цикла?	– подготовка подъездных проездов – изготовление фундаментов обеспечение площадок водопроводам, электроэнергией, канализацией + поставка оборудования или его отдельных блоков
3	Как влияет вылет крюка на грузоподъемность крана?	– грузоподъемность крана незначительно уменьшается + грузоподъемность крана значительно уменьшится – грузоподъемность крана не меняется
4	Сколько факторов определяют граница использования статической или динамической балансировки деталей?	2
5	Во сколько раз грузоподъемность кранов превышает паспортную при опирании стрел кранов на опорные стойки? Ответы:	1,5

Перечень вопросов по дисциплине ПМ.06 Слесарная обработка деталей и сборка изделий машиностроения. МДК.06.01 Технологии слесарной обработки деталей и сборки изделий машиностроения

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	По каким внешним признакам можно отличить ручной метчик от машинного?	+ По рабочей части и хвостовику. - По заборной и калибрующей частям. - По рабочей части.
2	Установите соответствие между методом обработки и инструментом: 1. Точение 2. Шлифование 3. Сверление 4. Резьбонарезание А. Резец Б. Абразивный круг В. Сверло Г. Метчик	Правильные ответы: 1 – А 2 – Б 3 – В 4 – Г
3	### - процесс образования разъёмных и неразъёмных соединений составных частей заготовки или изделия	+ Сборка + СБОРКА + сборка
4	... - слесарный инструмент для точной подгонки сопрягаемых поверхностей.	+ Шабер - Напильник - Надфиль
5	Среди схем сборки различают ...	+ Табличные и узловые.

		- Промежуточные и окончательные. - Стационарные и подвижные.
--	--	---

Перечень вопросов по дисциплине УП.06.01 Учебная практика

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	Слесарная отделочная операция, используемая для выравнивания и пригонки плоских и криволинейных (чаще цилиндрических) поверхностей для получения плотного прилегания называется ...	+ шабрение – резка металла – разметка
2	Операция разделения на части круглого, полосового, профильного проката, а также труб ручным и механическим способом называется ...	– правка + резка металла – развертывание
3	Разновидность пилы для ручного разрезания металлических заготовок – это ...	ножовка
4	Установите соответствие. 1. Киянка 2. Зубило 3. Молоток 4. Штангенциркуль А. Универсальный измерительный инструмент линейных размеров при выполнении слесарных работ Б. Столярный молоток из дерева твердых пород В. Слесарный инструмент для рубки металла Г. Слесарный инструмент для забивания гвоздей, рихтовки металла Д. Слесарный инструмент для выполнения разметки	1-Б, 2-В, 3-Г, 4-А
5	Ударный ручной инструмент, применяемый для забивания гвоздей, разбивания предметов и других работ – это ...	молоток

Перечень вопросов по дисциплине ПДП.00 Производственная практика (преддипломная)

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	Позиции нумеруют ...	+ римскими цифрами - числами натурального ряда - числами арифметической прогрессии с шагом 5
2	Установы обозначают ...	+ заглавными буквами русского алфавита

		- строчными буквами русского алфавита - числами арифметической прогрессии с шагом 5
3	Обрабатываемые поверхности на эскизах обводят ...	+ сплошной линией толщиной 2S – 3S - сплошной линией толщиной 1S - штриховой линией толщиной 1S -2S
4	При разработке технологической документации применяют ... запись переходов	+ полную и сокращенную - полную, сокращенную и уточненную - текстовую и графическую
5	Сокращенную запись переходов применяют ...	+ при наличии графических изображений - для сокращения объема технологической документации - для сокращения времени на подготовку производства

Проверяемая компетенция: ПК 4.5. Контролировать качество работ по наладке и техническому обслуживанию.

Перечень вопросов по дисциплине ПМ.04 Организация контроля, наладки и технического обслуживания оборудования машиностроительного производства. МДК.04.01 Диагностика, наладка, подналадка и ремонт металлообрабатывающего и аддитивного оборудования

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	Трещины образующиеся на корпусных деталях необходимо заваривать. При значительном расхождении кромок трещины сваривается заплата. Какое максимальное значение величины расхождения кромок может быть заварено без заплаты (в мм)?	15
2	На какой срок (в годах) целесообразно составлять оптимальный график ППР для оборудования с ремонтным циклом в 1.0; 1,5; и 2,0 года?	6
3	Как изменится прочность соединения при запресовке, если охватываемая деталь будет нагрета? Ответы:	+ прочность соединения увеличится – прочность соединения остается без изменения – прочность соединения уменьшится

4	Коррозионное растрескивание является наиболее частой причиной отказа химических аппаратов. В следствии каких причин возникает коррозионное растрескивание?	– является следствием действия агрессивной среды – является следствием двух одновременно действующих факторов агрессивности среды и высокой температуры + является следствием двух одновременно действующих факторов агрессивности среды и остаточных напряжений в металле
5	По сроку служба детали насосно-компрессорного оборудования можно разделить на три группы: 1-ая группа – быстро- изнашивающиеся детали ; 2-ая группа – детали со средним сроком службы ; 3-ья группа – детали с длительным сроком службы. К какой группе относятся поршневые кольца?	+ поршневые кольца относятся к 1-ой группе – поршневые кольца относятся ко 2 группе – поршневые кольца относятся к 3-ей группе

Перечень вопросов по дисциплине ПМ.04 Организация контроля, наладки и технического обслуживания оборудования машиностроительного производства. МДК.04.02 Контроль, наладка, подналадка и техническое обслуживание сборочного оборудования

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	В связи с большим разбросом вида и трудоемкости ремонтных работ, выполняемых ремонтными рабочими в разные в течение года, расчетное количество ремонтников требующихся на каждый день соответственно имеет разброс. При каких значениях ($\pm$) в % этого разброса необходимо осуществлять корректировку простоя оборудования в ремонте и перерасчет требуемого числа ремонтников?	20
2	Как обеспечивается ремонтоспособность оборудования?	– легкостью доступа к узлам и деталям + обеспечением взаимозаменяемости деталей + регулируемостью узлов + компенсируемостью износа
3	Для каких целей целесообразно использовать балансирующую траверсу?	– для уменьшения прогиба аппарата от собственного веса, когда подъем осуществляют

		двумя кранами одинаковой грузоподъемности + для уменьшения прогиба аппарата от собственного веса, когда подъем осуществляют двумя кранами разной грузоподъемности – для уменьшения прогиба аппарата от собственного веса, когда подъем осуществляют одним краном
4	В "Системе технического обслуживания и ремонта оборудования машиностроительных предприятий приводятся оптимальные значения нормативов межремонтного ресурса между текущими и капитальными ремонтами. Какое отклонение ($\pm$) в % допустимо для межремонтного ресурса между текущими ремонтами?	15
5	При составлении сетевых графиков выполнения ремонтных работ в зависимости от их характера различают действительные работы, работы – ожидание и фиктивные работы. Какие примеры работ не входят в категорию "ожидание"?	– застывание бетона + окраска оборудования – высыхание краски

Перечень вопросов по дисциплине ПМ.04 Организация контроля, наладки и технического обслуживания оборудования машиностроительного производства.
ПП.04.01 Производственная практика

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	Допустимая температура нагрева подшипников при работе составляет 60 0С. Какие причины могут привести к повышению температуры выше допустимой?	+ нарушение требуемых условий смазки + повышение нагрузки на подшипниковый узел недопустимое по инструкции эксплуатации машины + износом подшипников выше допустимых пределов – непрерывным режимом работы машины
2	Какие работы не входят в перечень работ нулевого цикла?	– подготовка подъездных проездов – изготовление фундаментов обеспечение площадок водопроводам, электроэнергией, канализацией + поставка оборудования или его отдельных блоков

3	Как влияет вылет крюка на грузоподъемность крана?	– грузоподъемность крана незначительно уменьшается + грузоподъемность крана значительно уменьшится – грузоподъемность крана не меняется
4	Сколько факторов определяют граница использования статической или динамической балансировки деталей?	2
5	Во сколько раз грузоподъемность кранов превышает паспортную при опирании стрел кранов на опорные стойки? Ответы:	1,5

Перечень вопросов по дисциплине ПМ.06 Слесарная обработка деталей и сборка изделий машиностроения. МДК.06.01 Технологии слесарной обработки деталей и сборки изделий машиностроения

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	По каким внешним признакам можно отличить ручной метчик от машинного?	+ По рабочей части и хвостовику. - По заборной и калибрующей частям. - По рабочей части.
2	Установите соответствие между методом обработки и инструментом: 1. Точение 2. Шлифование 3. Сверление 4. Резьбонарезание А. Резец Б. Абразивный круг В. Сверло Г. Метчик	Правильные ответы: 1 – А 2 – Б 3 – В 4 – Г
3	### - процесс образования разъёмных и неразъёмных соединений составных частей заготовки или изделия	+ Сборка + СБОРКА + сборка
4	... - слесарный инструмент для точной подгонки сопрягаемых поверхностей.	+ Шабер - Напильник - Надфиль
5	Среди схем сборки различают ...	+ Табличные и узловые. - Промежуточные и окончательные. - Стационарные и подвижные.

Перечень вопросов по дисциплине УП.06.01 Учебная практика

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	Слесарная отделочная операция, используемая для выравнивания и пригонки плоских и криволинейных (чаще	+ шабрение – резка металла – разметка

	цилиндрических) поверхностей для получения плотного прилегания называется ...	
2	Операция разделения на части круглого, полосового, профильного проката, а также труб ручным и механическим способом называется ...	– правка + резка металла – разворачивание
3	Разновидность пилы для ручного разрезания металлических заготовок – это ...	ножовка
4	Установите соответствие. 1. Киянка 2. Зубило 3. Молоток 4. Штангенциркуль А. Универсальный измерительный инструмент линейных размеров при выполнении слесарных работ Б. Столярный молоток из дерева твердых пород В. Слесарный инструмент для рубки металла Г. Слесарный инструмент для забивания гвоздей, рихтовки металла Д. Слесарный инструмент для выполнения разметки	1-Б, 2-В, 3-Г, 4-А
5	Ударный ручной инструмент, применяемый для забивания гвоздей, разбивания предметов и других работ – это ...	молоток

Перечень вопросов по дисциплине ПДП.00 Производственная практика (преддипломная)

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	Позиции нумеруют ...	+ римскими цифрами - числами натурального ряда - числами арифметической прогрессии с шагом 5
2	Установы обозначают ...	+ заглавными буквами русского алфавита - строчными буквами русского алфавита - числами арифметической прогрессии с шагом 5
3	Обрабатываемые поверхности на эскизах обводят ...	+ сплошной линией толщиной 2S – 3S - сплошной линией толщиной 1S - штриховой линией толщиной 1S -2S

4	При разработке технологической документации применяют ... запись переходов	+ полную и сокращенную - полную, сокращенную и уточненную - текстовую и графическую
5	Сокращенную запись переходов применяют ...	+ при наличии графических изображений - для сокращения объема технологической документации - для сокращения времени на подготовку производства

Проверяемая компетенция: ПК 5.1. Планировать и осуществлять управление деятельностью подчиненного персонала.

Перечень вопросов по дисциплине ПМ.05 Организация работ по реализации технологических процессов в машиностроительном производстве. МДК.05.01 Планирование и организация работы структурного подразделения

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	Разработка общей концепции (идеи) организации производства относится к этапу.....	– внедрения – рабочего проектирования – предпроектной подготовки + технического проектирования
2	К вспомогательным цехам предприятия относится....	– сборочный – механический + инструментальный – литейный
3	8.Принцип прямоточности при организации производства наиболее полно реализуется при организации _____ производства	– универсального + единичного – специализированного – массового
4	Отношения между сотрудниками одного подразделения, подчиненными одному начальнику, называются.....	параллельными
5	Тип производства, обеспечивающий низкие удельные издержки производства, высокую производительность труда и наиболее полное использование оборудования, называется....	массовым

Перечень вопросов по дисциплине ПМ.05 Организация работ по реализации технологических процессов в машиностроительном производстве. ПП.05.01 Производственная практика

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
---------------	--------------------	------------------

1	При организации производства выделяют _____ производственные процессы.	– основные, вспомогательные, транспортные – только основные и вспомогательные + основные, вспомогательные, обслуживающие – основные и обслуживающие
2	Организация производственного процесса без непосредственного участия в нём рабочего либо с его ограниченным участием только в качестве наблюдателя или контролера является содержанием принципа.....	автоматизации
3	Организация труда – это....	+ процесс упорядочения элементов трудовых процессов – вид экономической деятельности – множество межличностных и межгрупповых отношений обусловленных процессом производства – процесс производства, распределения и обмена благ и ресурсов
4	В состав орудий труда входят.....	– производственный персонал, машины и оборудование, полуфабрикаты – машины и производственный персонал + машины, аппараты, инструменты – сырьё, основные и вспомогательные материалы, машины
5	Совокупность действий работников и орудий труда, в результате которых сырьё, материалы, полуфабрикаты и комплектующие изделия, поступающие на предприятие, превращаются в готовую продукцию или услугу в заданном количестве, качестве и ассортименте в определённые сроки, называется.....	производственным процессом

Перечень вопросов по дисциплине ПМ.06 Слесарная обработка деталей и сборка изделий машиностроения. МДК.06.01 Технологии слесарной обработки деталей и сборки изделий машиностроения

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	По каким внешним признакам можно отличить ручной метчик от машинного?	+ По рабочей части и хвостовику.

		- По заборной и калибрующей частям. - По рабочей части.
2	Установите соответствие между методом обработки и инструментом: 1. Точение 2. Шлифование 3. Сверление 4. Резьбонарезание А. Резец Б. Абразивный круг В. Сверло Г. Метчик	Правильные ответы: 1 – А 2 – Б 3 – В 4 – Г
3	### - процесс образования разъёмных и неразъёмных соединений составных частей заготовки или изделия	+ Сборка + СБОРКА + сборка
4	... - слесарный инструмент для точной подгонки сопрягаемых поверхностей.	+ Шабер - Напильник - Надфиль
5	Среди схем сборки различают ...	+ Табличные и узловые. - Промежуточные и окончательные. - Стационарные и подвижные.

Перечень вопросов по дисциплине УП.06.01 Учебная практика

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	Слесарная отделочная операция, используемая для выравнивания и пригонки плоских и криволинейных (чаще цилиндрических) поверхностей для получения плотного прилегания называется ...	+ шабрение – резка металла – разметка
2	Операция разделения на части круглого, полосового, профильного проката, а также труб ручным и механическим способом называется ...	– правка + резка металла – развертывание
3	Разновидность пилы для ручного разрезания металлических заготовок – это ...	ножовка
4	Установите соответствие. 1. Киянка 2. Зубило 3. Молоток 4. Штангенциркуль А. Универсальный измерительный инструмент линейных размеров при выполнении слесарных работ Б. Столярный молоток из дерева твердых пород	1-Б, 2-В, 3-Г, 4-А

	В. Слесарный инструмент для рубки металла Г. Слесарный инструмент для забивания гвоздей, рихтовки металла Д. Слесарный инструмент для выполнения разметки	
5	Ударный ручной инструмент, применяемый для забивания гвоздей, разбивания предметов и других работ – это ...	молоток

Перечень вопросов по дисциплине ПДП.00 Производственная практика (преддипломная)

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	Позиции нумеруют ...	+ римскими цифрами - числами натурального ряда - числами арифметической прогрессии с шагом 5
2	Установы обозначают ...	+ заглавными буквами русского алфавита - строчными буквами русского алфавита - числами арифметической прогрессии с шагом 5
3	Обрабатываемые поверхности на эскизах обводят ...	+ сплошной линией толщиной 2S – 3S - сплошной линией толщиной 1S - штриховой линией толщиной 1S -2S
4	При разработке технологической документации применяют ... запись переходов	+ полную и сокращенную - полную, сокращенную и уточненную - текстовую и графическую
5	Сокращенную запись переходов применяют ...	+ при наличии графических изображений - для сокращения объема технологической документации - для сокращения времени на подготовку производства

Проверяемая компетенция: ПК 5.2. Сопровождать подготовку финансовых документов по производству и реализации продукции машиностроительного производства, материально-техническому обеспечению деятельности подразделения.

Перечень вопросов по дисциплине ПМ.05 Организация работ по реализации технологических процессов в машиностроительном производстве. МДК.05.01 Планирование и организация работы структурного подразделения

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	Разработка общей концепции (идеи) организации производства относится к этапу.....	– внедрения – рабочего проектирования – предпроектной подготовки + технического проектирования
2	К вспомогательным цехам предприятия относится....	– сборочный – механический + инструментальный – литейный
3	8.Принцип прямоточности при организации производства наиболее полно реализуется при организации _____ производства	– универсального + единичного – специализированного – массового
4	Отношения между сотрудниками одного подразделения, подчиненными одному начальнику, называются.....	параллельными
5	Тип производства, обеспечивающий низкие удельные издержки производства, высокую производительность труда и наиболее полное использование оборудования, называется....	массовым

**Перечень вопросов по дисциплине ПМ.05 Организация работ по реализации технологических процессов в машиностроительном производстве. ПП.05.01
Производственная практика**

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	При организации производства выделяют _____ производственные процессы.	– основные, вспомогательные, транспортные – только основные и вспомогательные + основные, вспомогательные, обслуживающие – основные и обслуживающие
2	Организация производственного процесса без непосредственного участия в нём рабочего либо с его ограниченным участием только в качестве наблюдателя или контролера является содержанием принципа.....	автоматизации
3	Организация труда – это....	+ процесс упорядочения элементов трудовых процессов – вид экономической деятельности – множество межличностных и межгрупповых отношений обусловленных процессом производства

		– процесс производства, распределения и обмена благ и ресурсов
4	В состав орудий труда входят.....	– производственный персонал, машины и оборудование, полуфабрикаты – машины и производственный персонал + машины, аппараты, инструменты – сырьё, основные и вспомогательные материалы, машины
5	Совокупность действий работников и орудий труда, в результате которых сырьё, материалы, полуфабрикаты и комплектующие изделия, поступающие на предприятие, превращаются в готовую продукцию или услугу в заданном количестве, качестве и ассортименте в определённые сроки, называется.....	производственным процессом

Перечень вопросов по дисциплине ПМ.06 Слесарная обработка деталей и сборка изделий машиностроения. МДК.06.01 Технологии слесарной обработки деталей и сборки изделий машиностроения

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	По каким внешним признакам можно отличить ручной метчик от машинного?	+ По рабочей части и хвостовику. - По заборной и калибрующей частям. - По рабочей части.
2	Установите соответствие между методом обработки и инструментом: 1. Точение 2. Шлифование 3. Сверление 4. Резьбонарезание А. Резец Б. Абразивный круг В. Сверло Г. Метчик	Правильные ответы: 1 – А 2 – Б 3 – В 4 – Г
3	### - процесс образования разъёмных и неразъёмных соединений составных частей заготовки или изделия	+ Сборка + СБОРКА + сборка
4	... - слесарный инструмент для точной подгонки сопрягаемых поверхностей.	+ Шабер - Напильник - Надфиль
5	Среди схем сборки различают ...	+ Табличные и узловые.

		- Промежуточные и окончательные. - Стационарные и подвижные.
--	--	---

Перечень вопросов по дисциплине УП.06.01 Учебная практика

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	Слесарная отделочная операция, используемая для выравнивания и пригонки плоских и криволинейных (чаще цилиндрических) поверхностей для получения плотного прилегания называется ...	+ шабрение – резка металла – разметка
2	Операция разделения на части круглого, полосового, профильного проката, а также труб ручным и механическим способом называется ...	– правка + резка металла – развертывание
3	Разновидность пилы для ручного разрезания металлических заготовок – это ...	ножовка
4	Установите соответствие. 1. Киянка 2. Зубило 3. Молоток 4. Штангенциркуль А. Универсальный измерительный инструмент линейных размеров при выполнении слесарных работ Б. Столярный молоток из дерева твердых пород В. Слесарный инструмент для рубки металла Г. Слесарный инструмент для забивания гвоздей, рихтовки металла Д. Слесарный инструмент для выполнения разметки	1-Б, 2-В, 3-Г, 4-А
5	Ударный ручной инструмент, применяемый для забивания гвоздей, разбивания предметов и других работ – это ...	молоток

Перечень вопросов по дисциплине ПДП.00 Производственная практика (преддипломная)

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	Позиции нумеруют ...	+ римскими цифрами - числами натурального ряда - числами арифметической прогрессии с шагом 5
2	Установы обозначают ...	+ заглавными буквами русского алфавита

		- строчными буквами русского алфавита - числами арифметической прогрессии с шагом 5
3	Обрабатываемые поверхности на эскизах обводят ...	+ сплошной линией толщиной 2S – 3S - сплошной линией толщиной 1S - штриховой линией толщиной 1S -2S
4	При разработке технологической документации применяют ... запись переходов	+ полную и сокращенную - полную, сокращенную и уточненную - текстовую и графическую
5	Сокращенную запись переходов применяют ...	+ при наличии графических изображений - для сокращения объема технологической документации - для сокращения времени на подготовку производства

Проверяемая компетенция: ПК 5.3. Контролировать качество продукции, выявлять, анализировать и устранять причины выпуска продукции низкого качества.

Перечень вопросов по дисциплине ПМ.05 Организация работ по реализации технологических процессов в машиностроительном производстве. МДК.05.01 Планирование и организация работы структурного подразделения

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	Разработка общей концепции (идеи) организации производства относится к этапу.....	– внедрения – рабочего проектирования – предпроектной подготовки + технического проектирования
2	К вспомогательным цехам предприятия относится....	– сборочный – механический + инструментальный – литейный
3	8.Принцип прямоточности при организации производства наиболее полно реализуется при организации _____ производства	– универсального + единичного – специализированного – массового
4	Отношения между сотрудниками одного подразделения, подчиненными одному начальнику, называются.....	параллельными
5	Тип производства, обеспечивающий низкие удельные издержки производства, высокую	массовым

	производительность труда и наиболее полное использование оборудования, называется....	
--	---	--

**Перечень вопросов по дисциплине ПМ.05 Организация работ по реализации технологических процессов в машиностроительном производстве. ПП.05.01
Производственная практика**

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	При организации производства выделяют _____ производственные процессы.	– основные, вспомогательные, транспортные – только основные и вспомогательные + основные, вспомогательные, обслуживающие – основные и обслуживающие
2	Организация производственного процесса без непосредственного участия в нём рабочего либо с его ограниченным участием только в качестве наблюдателя или контролера является содержанием принципа.....	автоматизации
3	Организация труда – это....	+ процесс упорядочения элементов трудовых процессов – вид экономической деятельности – множество межличностных и межгрупповых отношений обусловленных процессом производства – процесс производства, распределения и обмена благ и ресурсов
4	В состав орудий труда входят.....	– производственный персонал, машины и оборудование, полуфабрикаты – машины и производственный персонал + машины, аппараты, инструменты – сырье, основные и вспомогательные материалы, машины
5	Совокупность действий работников и орудий труда, в результате которых сырьё, материалы, полуфабрикаты и комплектующие изделия, поступающие на предприятие, превращаются в готовую продукцию или услугу в заданном количестве, качестве и ассортименте в определённые сроки, называется.....	производственным процессом

Перечень вопросов по дисциплине ПМ.06 Слесарная обработка деталей и сборка изделий машиностроения. МДК.06.01 Технологии слесарной обработки деталей и сборки изделий машиностроения

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	По каким внешним признакам можно отличить ручной метчик от машинного?	+ По рабочей части и хвостовику. - По заборной и калибрующей частям. - По рабочей части.
2	Установите соответствие между методом обработки и инструментом: 1. Точение 2. Шлифование 3. Сверление 4. Резьбонарезание А. Резец Б. Абразивный круг В. Сверло Г. Метчик	Правильные ответы: 1 – А 2 – Б 3 – В 4 – Г
3	### - процесс образования разъемных и неразъемных соединений составных частей заготовки или изделия	+ Сборка + СБОРКА + сборка
4	... - слесарный инструмент для точной подгонки сопрягаемых поверхностей.	+ Шабер - Напильник - Надфиль
5	Среди схем сборки различают ...	+ Табличные и узловые. - Промежуточные и окончательные. - Стационарные и подвижные.

Перечень вопросов по дисциплине УП.06.01 Учебная практика

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	Слесарная отделочная операция, используемая для выравнивания и пригонки плоских и криволинейных (чаще цилиндрических) поверхностей для получения плотного прилегания называется ...	+ шабрение – резка металла – разметка
2	Операция разделения на части круглого, полосового, профильного проката, а также труб ручным и механическим способом называется ...	– правка + резка металла – развертывание
3	Разновидность пилы для ручного разрезания металлических заготовок – это ...	ножовка
4	Установите соответствие. 1. Киянка 2. Зубило	1-Б, 2-В, 3-Г, 4-А

	3. Молоток 4. Штангенциркуль А. Универсальный измерительный инструмент линейных размеров при выполнении слесарных работ Б. Столярный молоток из дерева твердых пород В. Слесарный инструмент для рубки металла Г. Слесарный инструмент для забивания гвоздей, рихтовки металла Д. Слесарный инструмент для выполнения разметки	
5	Ударный ручной инструмент, применяемый для забивания гвоздей, разбивания предметов и других работ – это ...	молоток

Перечень вопросов по дисциплине ПДП.00 Производственная практика (преддипломная)

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	Позиции нумеруют ...	+ римскими цифрами - числами натурального ряда - числами арифметической прогрессии с шагом 5
2	Установы обозначают ...	+ заглавными буквами русского алфавита - строчными буквами русского алфавита - числами арифметической прогрессии с шагом 5
3	Обрабатываемые поверхности на эскизах обводят ...	+ сплошной линией толщиной 2S – 3S - сплошной линией толщиной 1S - штриховой линией толщиной 1S -2S
4	При разработке технологической документации применяют ... запись переходов	+ полную и сокращенную - полную, сокращенную и уточненную - текстовую и графическую
5	Сокращенную запись переходов применяют ...	+ при наличии графических изображений - для сокращения объема технологической документации - для сокращения времени на подготовку производства

Проверяемая компетенция: ПК 5.4. Реализовывать технологические процессы в машиностроительном производстве с соблюдением требований охраны труда, безопасности жизнедеятельности и защиты окружающей среды, принципов и методов бережливого производства.

Перечень вопросов по дисциплине ПМ.05 Организация работ по реализации технологических процессов в машиностроительном производстве. МДК.05.01 Планирование и организация работы структурного подразделения

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	Разработка общей концепции (идеи) организации производства относится к этапу.....	– внедрения – рабочего проектирования – предпроектной подготовки + технического проектирования
2	К вспомогательным цехам предприятия относится....	– сборочный – механический + инструментальный – литейный
3	8.Принцип прямоточности при организации производства наиболее полно реализуется при организации _____ производства	– универсального + единичного – специализированного – массового
4	Отношения между сотрудниками одного подразделения, подчиненными одному начальнику, называются.....	параллельными
5	Тип производства, обеспечивающий низкие удельные издержки производства, высокую производительность труда и наиболее полное использование оборудования, называется....	массовым

Перечень вопросов по дисциплине ПМ.05 Организация работ по реализации технологических процессов в машиностроительном производстве. ПП.05.01 Производственная практика

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	При организации производства выделяют _____ производственные процессы.	– основные, вспомогательные, транспортные – только основные и вспомогательные + основные, вспомогательные, обслуживающие – основные и обслуживающие
2	Организация производственного процесса без непосредственного участия в нём рабочего либо с его ограниченным участием только в качестве наблюдателя или	автоматизации

	контролера является содержанием принципа.....	
3	Организация труда – это....	+ процесс упорядочения элементов трудовых процессов – вид экономической деятельности – множество межличностных и межгрупповых отношений обусловленных процессом производства – процесс производства, распределения и обмена благ и ресурсов
4	В состав орудий труда входят.....	– производственный персонал, машины и оборудование, полуфабрикаты – машины и производственный персонал + машины, аппараты, инструменты – сырье, основные и вспомогательные материалы, машины
5	Совокупность действий работников и орудий труда, в результате которых сырьё, материалы, полуфабрикаты и комплектующие изделия, поступающие на предприятие, превращаются в готовую продукцию или услугу в заданном количестве, качестве и ассортименте в определённые сроки, называется.....	производственным процессом

Перечень вопросов по дисциплине ПМ.06 Слесарная обработка деталей и сборка изделий машиностроения. МДК.06.01 Технологии слесарной обработки деталей и сборки изделий машиностроения

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	По каким внешним признакам можно отличить ручной метчик от машинного?	+ По рабочей части и хвостовику. - По заборной и калибрующей частям. - По рабочей части.
2	Установите соответствие между методом обработки и инструментом: 1. Точение 2. Шлифование 3. Сверление 4. Резьбонарезание А. Резец Б. Абразивный круг	Правильные ответы: 1 – А 2 – Б 3 – В 4 – Г

	В. Сверло Г. Метчик	
3	### - процесс образования разъёмных и неразъёмных соединений составных частей заготовки или изделия	+ Сборка + СБОРКА + сборка
4	... - слесарный инструмент для точной подгонки сопрягаемых поверхностей.	+ Шабер - Напильник - Надфиль
5	Среди схем сборки различают ...	+ Табличные и узловые. - Промежуточные и окончательные. - Стационарные и подвижные.

Перечень вопросов по дисциплине УП.06.01 Учебная практика

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	Слесарная отделочная операция, используемая для выравнивания и пригонки плоских и криволинейных (чаще цилиндрических) поверхностей для получения плотного прилегания называется ...	+ шабрение – резка металла – разметка
2	Операция разделения на части круглого, полосового, профильного проката, а также труб ручным и механическим способом называется ...	– правка + резка металла – развертывание
3	Разновидность пилы для ручного разрезания металлических заготовок – это ...	ножовка
4	Установите соответствие. 1. Киянка 2. Зубило 3. Молоток 4. Штангенциркуль А. Универсальный измерительный инструмент линейных размеров при выполнении слесарных работ Б. Столярный молоток из дерева твердых пород В. Слесарный инструмент для рубки металла Г. Слесарный инструмент для забивания гвоздей, рихтовки металла Д. Слесарный инструмент для выполнения разметки	1-Б, 2-В, 3-Г, 4-А
5	Ударный ручной инструмент, применяемый для забивания гвоздей, разбивания предметов и других работ – это ...	молоток

Перечень вопросов по дисциплине ПДП.00 Производственная практика (преддипломная)

Номер задания	Содержание вопроса	Правильный ответ
1	По степени детализации различают ... описание техпроцесса	+ маршрутное, операционное и маршрутно-операционное - операционное, позиционное и переходное - подробное, сокращенное и промежуточное
2	Наименование операции по обработке резанием должно записываться ...	+ именем прилагательным в именительном падеже - глаголом в неопределенной форме - именем существительным в именительном падеже
3	В содержании операции метод обработки записывается ...	+ глаголом в неопределенной форме - именем прилагательным в родительном падеже - именем существительным в именительном падеже
4	Операции нумеруют ...	+ числами арифметической прогрессии с шагом 5 - числами натурального ряда - числами геометрической прогрессии с шагом 5
5	Переходы нумеруют ...	+ числами натурального ряда - числами арифметической прогрессии с шагом 5 - числами геометрической прогрессии с шагом 5

Лист дополнений и изменений

к основной профессиональной образовательной программе среднего
профессионального образования
15.02.16 Технология машиностроения

Учебный год: 2024/2025

Рассмотрена и одобрена на заседании предметной (цикловой) комиссии
Протокол № 8 от 28.08.2023 г.

1. Дополнения и изменения к общей характеристике основной профессиональной образовательной программы

Дополнений и изменений нет.

2. Дополнения и изменения к рабочим программам дисциплин, в том числе к программе итоговой (итоговой) аттестации

Дополнений и изменений нет.

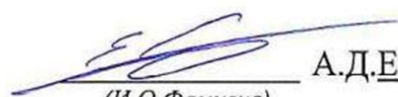
3. Дополнения и изменения к рабочим программам практик

Дополнений и изменений нет.

4. Прочие дополнения и изменения, вносимые в основную профессиональную образовательную программу

Прочих изменений и дополнений и изменений нет.

Руководитель ОПОП


(И.О.Фамилия)

А.Д.Евстигнеев

Лист дополнений и изменений

к основной профессиональной образовательной программе среднего
профессионального образования
15.02.16 Технология машиностроения

Учебный год: 2025/2026

Рассмотрена и одобрена на заседании предметной (цикловой) комиссии
Протокол № 8 от 26.08.2024 г.

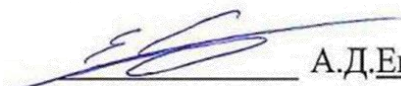
1. Дополнения и изменения к общей характеристике основной профессиональной образовательной программы
Дополнений и изменений нет.

2. Дополнения и изменения к рабочим программам дисциплин, в том числе к программе итоговой (итоговой) аттестации
Дополнений и изменений нет.

3. Дополнения и изменения к рабочим программам практик
Дополнений и изменений нет.

4. Прочие дополнения и изменения, вносимые в основную профессиональную образовательную программу
Прочих изменений и дополнений и изменений нет.

Руководитель ОПОП


(И.О.Фамилия)

А.Д.Евстигнеев