

Документ подписан простой электронной подписью

Информация о владельце:

ФИО: Манаенков Сергей Александрович

Должность: Директор

Дата подписания: 10.07.2023 10:02:15

Уникальный программный ключ:

b98c63f50c040389aac165e2b73c0e79773c9e9

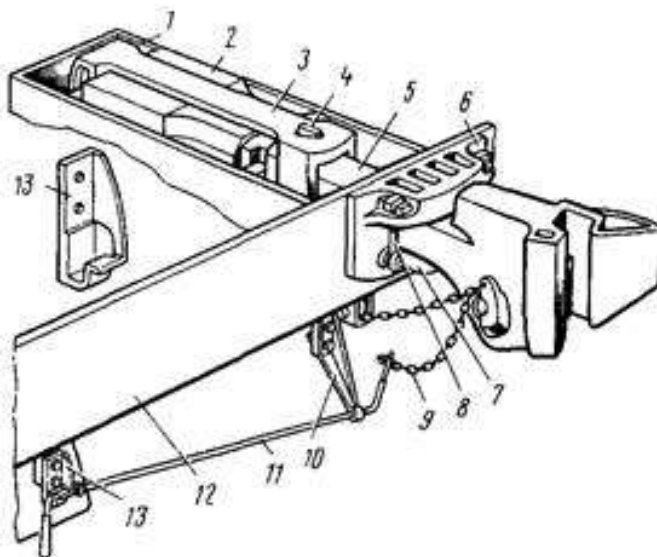
**МИНИСТЕРСТВО ТРАНСПОРТА РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНОГО ТРАНСПОРТА
ФИЛИАЛ ФЕДЕРАЛЬНОГО ГОСУДАРСТВЕННОГО БЮДЖЕТНОГО
ОБРАЗОВАТЕЛЬНОГО УЧРЕЖДЕНИЯ ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ
«САМАРСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ УНИВЕРСИТЕТ ПУТЕЙ СООБЩЕНИЯ» В
Г. РТИЦЕВО
(ФИЛИАЛ СамГУПС В Г. РТИЦЕВО)**

**Примерный перечень заданий
для проведения диагностического тестирования
при аккредитационном мониторинге
по профессиональному модулю
ПМ 04. Выполнение работ по рабочей профессии 18540
слесарь по ремонту подвижного состава
МДК.04.01 Специальные технологии
по специальности 23.02.06**

Техническая эксплуатация подвижного состава железных дорог
(Базовая подготовка среднего профессионального образования)

Ртицево, 2023 г.

1. Назовите составные части элементов колесной пары
2. Какие действия производятся при обнаружении сдвига бандажа с признаками ослабления на колесной паре грузового локомотива?
3. Какими позициями на рисунке обозначены клин тягового хомута и центрирующая балочка?

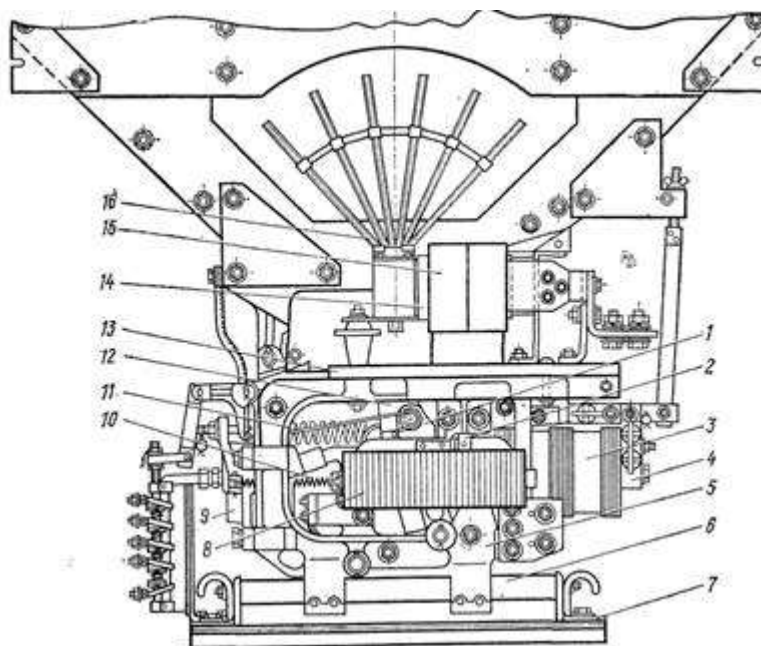


4. Укажите правильный порядок операций при смене тормозной колодки

1. Колодку снять.
2. Тормозную рычажную передачу распустить.
3. Колодку поставить.
4. Чеку вынуть.
5. Чеку поставить.
6. Положение колодок относительно бандажей колесной пары отрегулировать.
7. Тормозную рычажную передачу стянуть.

Ответ укажите правильным порядком цифр

5. Укажите на рисунке дугогасительную катушку и индуктивный шунт (напишите номер):



6. Объем запасного резервуара?

7. Назначение масляного насоса компрессора КТ-6

8. Назначение вентилятора компрессора КТ-6

9. Вставьте пропущенное значение. Наконечники песочных труб устанавливаются так, чтобы расстояние от них до головки рельса было в пределах мм, а до бандажамм

10. Подача песка под колесные пары должна быть в количестве (кг/мин) :

11. Вид износа, который возникает в результате высокой температуры в местах плохого контакта элементов электрической цепи при прохождении по ним тока, называется:

- а) термический износ;
- б) абразивный износ;
- в) фреттинг-коррозия.

12. Ритмичность процесса – это:

- а) установленный порядок производственного процесса во времени и пространстве, основанный на непрерывности и равномерности производства, позволяющий обеспечить бесперебойность и своевременность изготовления продукции;
- б) четкий равномерный график выпуска продукции;
- в) одна из основных предпосылок рационального использования всех элементов производства.

13. Для восстановления поверхностей, подверженных усиленному трению, не нарушая структуры основного металла, применяют:

- а) ремонтпригодность;
- б) оцинкование;
- в) хромирование.

14. На поверхностях деталей, работающих в условиях трения качения или при многократных соударениях, имеет место вид износа:

- а) фреттинг-коррозия;
- б) контактно-усталостный износ;
- в) термический износ.

15. Вертикальный подрез гребня, с которым запрещается эксплуатация колесной пары:

- а) более 16 мм;
- б) более 18 мм;
- в) более 20 мм.

16. Вид очистки, которая производится абразивами (косточковой крошкой или песком), подаваемыми к изделию струей воздуха:

- а) гидравлическая очистка;
- б) химическая очистка;
- в) абразивная очистка.

17. Свойство изделия сохранять работоспособность до наступления предельного износа, установленного ремонтной системой, с последующим возможным продлением срока службы:

- а) долговечность;
- б) ремонтпригодность;
- в) безотказность.

18. Износ из-за попадания на рабочие поверхности металлических деталей воды или ее составляющих и кислот называется:

- а) термическим износом;
- б) фреттинг-коррозией;
- в) коррозионным износом.

19. Инструмент, с помощью которого измеряется износ зубьев тяговой шестерни:

- а) штангензубомер;
- б) шаблон;
- в) линейка

20. Нормальный, естественный в эксплуатации износ поверхности катания колеса, происходящий в результате его деформации и истирания от рельсов и тормозных колодок:

- а) прокат;
- б) подрез;
- в) накат

21. Допустимое значение обратного прогиба рессоры:

- а) не более 15 мм;
- б) не более 5 мм;
- в) не более 10 мм.

22. Косы подбивки polyesterной системы выполнены:

- а) из картона;
- б) из шерстяной пряжи;
- в) из резины.

23. Крепление или установку новых полюсных болтов осуществляют:

- а) при охлажденных катушках;
- б) при подогретых болтах;
- в) при подогретых катушках.

24. Допустимое значение отклонения полюсов по окружности:

- а) ± 10 мм;
- б) ± 1 мм;
- в) ± 20 мм

25. Мегаомметры используются:

- а) для измерения тока нагрузки;
- б) для измерения напряжения на главных полюсах;
- в) для измерения сопротивления изоляции.

26. Кожухи зубчатой передачи проверяют на прочность:

- а) сжатым воздухом;
- б) маслом;
- в) керосином.

27. Поврежденные места стеклопластиковых кожухов восстанавливают:

- а) наложением нескольких слоев стеклоткани и компаунда;
- б) наложением слоя эмали;
- в) полиэтиленовой пленкой

28. Техническую диагностику колесно-моторных блоков производят при помощи:

- а) электромагнитных устройств;
- б) виброакустических устройств;
- в) электроакустических устройств.

29. Сопротивление изоляции у исправного токоотводящего устройства между токоведущими и заземленными частями равно:

- а) 0,001 МОм;
- б) 0,1 МОм;
- в) 0,00001 Мом

30. Насадка шестерни на вал якоря ТЭД осуществляется:

- а) без натяга;
- б) с натягом 3,2 – 3,6 мм;
- в) с натягом 0,1 – 0,4 мм.

31. Вид повреждения колесной пары, при котором у вершины гребня с наружной стороны образуется второй маленький гребешок:

- а) ползун;
- б) вертикальный подрез;
- в) остроконечный накат.

32. Допустимый вертикальный прогиб боковин рамы составляет:

- а) не более 1 мм;
- б) не более 100 мм;
- в) не более 10 мм.

33. Рычажную передачу в тормозных цилиндрах испытывают при давлении:

- а) 0,9 МПа;
- б) 0,6 МПа;
- в) 0,3 МПа.

34. Зазор между кузовом и рамой тележки регулируется:

- а) регулировочными болтами;
- б) регулировочными шайбами – прокладками;
- в) регулировочными гайками.

35. Рифленные поверхности в корпусе щеткодержателя называются:

- а) «петушки»;

- б) «кернения»;
- в) «гребенки».

36. Щетки с ослаблением или обрывом жил шунта более 25 %:

- а) восстанавливают шунт;
- б) заменяют;
- в) притирают на технологическом коллекторе

37. Изоляционные пальцы щеткодержателей заменяют при нарушении глазури:

- а) более 20 % длины пути перекрытия изолятора;
- б) более 10 % длины пути перекрытия изолятора;
- в) более 5 % длины пути перекрытия изолятора

38. Центробежные силы, динамические усилия и ударные нагрузки чаще приводят к поломкам:

- а) якоря (ротора);
- б) остова (статора);
- в) главных полюсов тягового двигателя.

39. Шейки вала якоря ТЭД под подшипники скольжения, имеющие овальность или конусность и местные выработки нормы при ремонте:

- а) наплавляют;
- б) бракуют;
- в) протачивают с минимальным снятием металла и шлифуют

40. В отсутствии межвитковых замыканий обмоток якоря ТЭД убеждаются с помощью:

- а) шаблона универсального;
- б) импульсной установки;
- в) пробника.

41. Сборку ТЭД производят в положении:

- а) вертикальном;
- б) горизонтальном;
- в) под углом к горизонтали

42. Допустимый осевой разбег якоря ТЭД составляет:

- а) 17,3 мм;
- б) 2 см;
- в) 6,3 – 8 мм.

43. Допустимая площадь прилегания щеток к коллектору после притирки должна быть:

- а) не менее 65 %;
- б) не менее 75 %;
- в) не менее 50 %

44. Плотность электролита в аккумуляторе проверяют с помощью:

- а) авометра;
- б) стеклянной трубки;
- в) ареометра.

45. Выработка посадочных поверхностей седла и иглы относится к неисправностям:

- а) электропневматического вентиля;
- б) коллектора ТЭД;
- в) подшипников качения.

46. Свойства включающих (отключающих) пружин электрических аппаратов восстанавливают так:

- а) нагревают до температуры 920 – 980 °С, разводят витки, закаливают;
- б) разводят витки, закаливают;
- в) нагревают до температуры 400 – 460 °С, растягивают.

47. Нутромер применяют:

- а) для замера внутреннего сопротивления обмоток электродвигателей и катушек;
- б) для замера диаметра вала колесной пары;
- в) для замера выработки внутренних поверхностей втулок и цилиндров.

48. Синхронность работы контроллера машиниста с главным групповым переключателем и переключателем ослабления возбуждения проверяется:

- а) при выполнении ТО-1 локомотивной бригадой;
- б) при выполнении ТО-1 локомотивной бригадой и группой слесарей в депо;
- в) при выполнении ТО-3 группой слесарей в депо.

49. Количество кусков, из которых может быть сварена лента ленточного резистора при ремонте:

- а) не более чем из трех при условии соблюдения нормы активного сопротивления резистора;
- б) не более чем из пяти при условии соблюдения нормы активного сопротивления резистора;
- в) количество не ограничено при условии соблюдения нормы активного сопротивления резистора.

50. Сопротивление изоляции цепи обогрева должно составлять:

- а) не менее 1 МОм;
- б) не менее 2 Ом;
- в) не менее 2 МОм.

51. Сопротивление изоляции электрических цепей измеряют:

- а) ареометром;
- б) авометром;
- в) мегаомметром.

52. Перед сливом электролита из аккумуляторов их подвергают:

- а) промывке;
- б) разряду до напряжения 1 В;
- в) просушке.

53. При капитальном ремонте ТЭД производят:

- а) замену подшипников качения;
- б) заварку трещин на валу ТЭД;
- в) восстановление щеток.

54. Места допустимых повреждений глазури изоляторов:

- а) окрашивают изоляционной эмалью;
- б) заливают пластмассой;
- в) заливают эбонитом и зачищают.

55. Вид технического обслуживания, который предусматривает обточку бандажей колесных пар без выкатки их из-под подвижного состава с целью поддержания оптимальной величины проката и толщины гребней называется:

56. Горизонтальная площадка, которая появляется на поверхности катания вследствие заклинивания колесной пары из-за неправильного торможения или неправильной регулировки тормозной рычажной передачи:

- 57. Шаблон, с помощью которого проверяют действие механизма и обмеряют поверхности основных частей автосцепки при выполнении ТР-1:**
- 58. При заряде аккумуляторных батарей их соединяют:**
- 59. Ремонт, выполняемый для восстановления исправности и полного или близкого к полному восстановлению ресурса изделия с заменой или восстановлением любых его частей, в том числе и базовых, называется :**
- 60. Ремонт, выполняемый для обеспечения или восстановления работоспособности изделия и состоящий в замене и (или) восстановлении отдельных частей:**
- 61. На каждом подвижном составе ведется журнал технического состояния (форма ТУ-152), для :**
- 62. Где выполняют полное освидетельствование колесных пар:**
- 63. Якорная обмотка машины постоянного тока служит для**
- 64. Обмотка возбуждения машины постоянного тока служит для**
- 65. Минимально допустимая величина тормозной колодки на поездном локомотиве:**
- 66. Минимально допустимая величина тормозной колодки на маневровом и вывозном локомотиве:**
- 67. Механизм сцепления автосцепки СА-3 состоит:**
- 68. Какие неисправности бандажей колесных пар возможны при их заклинивании в случае неправильного управления тормозами?**
- 69. Какую роль выполняет польстерное устройство в моторно-осевом подшипнике?**
- 70. Формирование колесной пары – это ...**

71. Сколько точек крепления к раме тележки имеет электродвигатель при опорно-рамном подвешивании?
72. Расшифруйте название автосцепки СА-3.
73. Каков выход штока у локомотива при выходе из депо после ТО?
74. Выпрямление это
75. Инвертирование это
76. Что называют электрическим контактором?
77. Место перехода тока от одного проводника к другому называется?
78. Контактные поверхности, у которых соприкосновение происходит в одной точке, называются...
79. Какие контакторы устанавливают в силовых цепях?
80. Основными элементами неуправляемых выпрямителей служат
81. Коммутация – это...
82. Аппараты, работающие в цепях напряжение которых не выше 75В, называются?
83. Контактные поверхности, у которых соприкосновение происходит по прямой линии, называются..
84. Бесконтактными электрическими аппаратами называют устройства, предназначенные для включения и отключения электрических цепей ____

85. Основным элементом бесконтактного аппарата является
86. Каким явлением обычно сопровождается размыкание электрических цепей коммутирующими устройствами?
87. Какие приборы относятся к приборам для получения и хранения сжатого воздуха?
88. Преобразование тока из постоянного в переменный осуществляется:
89. Полупроводниковый прибор, содержащий управляемый электрод:
90. Расстояние между контактными поверхностями подвижного и неподвижного контактов в разомкнутом положении называется?
91. Как проверяется сцепление автосцепок?
92. Наваром колес, колесной пары называют?
93. Буксы колесной пары подвижного состава предназначены для...?
94. Буксы колесной пары подвижного состава устанавливают на.. ?
95. Рычажная тормозная передача бывает:
96. Прокатом колес, колесной пары называют?
97. Выщербиной колес, колесной пары называют?
98. Лабиринтное кольцо цилиндрической частью надевается на ..?
99. Давление в тормозной магистрали грузового поезда:
100. Какова высота горизонтальной оси автосцепки относительно уровня головки рельса
101. Провисание головы корпуса автосцепки вниз допускается

- 102. Задир головки корпуса автосцепки вверх допускается**
- 103. Осевая формула односекционных локомотивов**
- 104. Осевая формула многосекционных локомотивов**
- 105. Каково назначение механической части локомотивов**
- 106. Как классифицируются рамы тележек локомотивов**
- 107. Высота автосцепки от головки рельсов**
- 108. Назначение рамы тележек локомотива**
- 109. Назначение ударно – тягового прибора**
- 110. Что называют номинальным режимом работы электрической машины**
- 111. Назначение тормозных цилиндров?**
- 112. Плавкие предохранители предназначены для:**
- 113. Инвертирование это**
- 114. При какой толщине гребня колесная пара не допускается к эксплуатации грузового локомотива**
- 115. Какая максимально допустимая величина ползуна (выбоины) допускается на поверхности катания у локомотивов?**

- 116. К основным неисправностям электрооборудования относят:**
- 117. Толщина бандажей должна быть не менее:**
- 118. В какой части крана машиниста находится золотник:**
- 119. Каково время наполнения тормозных цилиндров грузовых поездов:**
- 120. Когда автосцепки считаются сцепленными?**
- 121. Назначение переходного реактора**
- 122. Где измеряется толщина гребня у локомотива?**
- 123. Какие знаки должны быть проставлены на оси колёсной пары?**
- 124. Какие усилия передает рама тележки на раму кузова?**
- 125. Дать определение понятию ТР-1.**
- 126. Дать определение понятию ТР-2**
- 127. Дать определение понятию ТО-1**
- 128. Дать определение понятию ТО-2**
- 129. Дать определение понятию ТО-3**
- 130. Дать определение понятию КР**
- 131. Дать определение понятию СР**

132. Что предусматривает техническое обслуживание и ремонт грузовых локомотивов
133. Дать определение понятию деповской ремонт локомотивов
134. Дать определение понятию текущий ремонт локомотивов
135. какие колесных пар должны иметь клеймение
136. Виды освидетельствования колесных пар
137. Роликовые подшипники
138. Виды ревизий буксовых узлов
139. Причины нагрева роликовых букс
140. Методы обнаружения неисправностей буксового узла
141. Признаки неисправностей автосцепного устройства
142. Окрашивание и клеймение автосцепного устройства
143. Назначение и классификация ударно-тяговых приборов
144. Назначение и классификация тележек
145. Осмотр тележек
146. Ремонт пружин рессорного комплекта
147. Окрашивание и клеймение тележек

148. Дефектация тележки по износам

149. Отказ: определение и причины возникновения

150. Рабочее место предназначено для.....

151. Высота верстака должна соответствовать.....

152. До начала работы необходимо.....

153. На каждом рабочем месте должен находиться инструментальный ____

154. По окончании работы необходимо.....

155. Электроизмерительные приборы, к которым относятся _____, для удобства пользования надо снабжать соединительными проводами с наконечниками-щупами и пружинящими зажимами для закрепления на жиле провода

156. Какую роль играет масло в масляном трансформаторе?

157. В чем заключается контроль и проверка электрических аппаратов?

158. Для чего в схему асинхронного двигателя подключают тепловое реле:

159. Что включают в себя пусконаладочные испытания электроустановки, выполняемые после монтажа:

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

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

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

163. Что из нижеперечисленных документов не входит в форму технологических документов общего назначения

a-маршрутная карта

b-технологическая инструкция

c-карта эскизов

d-карта дефектации

164. Назовите форму технологических документов специального назначения

165. Соединение, разборка которого происходит без нарушения целостности составных частей изделия

166. Соединение, в котором имеется возможность относительного перемещения составных частей изделия

167. Поточно-конвейерный метод является усовершенствованной разновидностью

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

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

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

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

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

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

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

175. Технологическая операция установки и образования составных частей изделия

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

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

178. Монтаж электрического изделия или его составных частей, имеющих токоведущие элементы

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

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

181. Назовите законченную часть технологической операции

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

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

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

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

186. Процесс образование разъемных и неразъемных соединений составных частей

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

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

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

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

191. Назовите законченную часть технологического процесса, выполняемую на одном рабочем

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

193. Оптимальная последовательность выполнения ремонтных операций и испытаний, предусмотренная соответствующей

документацией и обусловленная фактическим техническим состоянием объекта также называется

194. Технологический процесс, выполняемый по рабочей технологической и конструкторской документации, называется

195. Основой деятельности депо и ремонтных заводов является

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

197. Производственный процесс представляет собой систему

198. В результате системы необходимых процессов исходный материал превращается в

199. Процессы изготовления изделий, составляющих программу выпуска – это есть

200. Когда выполняется техническое обслуживание Т0-1 локомотивной бригадой

КЛЮЧ К ТЕСТУ

№	Ответ	№	Ответ
1	1. Ось 2. Колесные центра 3. Бандажи 4. Стопорные кольца 5. Зубчатое	51	А
2	1. Локомотив отставить от эксплуатации 2. Замена неисправной колёсной пары исправной	52	Б
3	4, 7	53	А
4	2, 4, 1, 3, 5, 7, 6	54	А
5	15,8	55	техническое обслуживание ТО-4
6	100 л	56	ползун
7	Подвод смазки к трущимся поверхностям.	57	шаблон 940р
8	Охлаждение компрессора	58	последовательно
9	30 – 50 15 – 35	59	капитальный
10	1 и 6 колесные пары – 1,2-1,5 кг/мин.; 3 и 4 колесные пары – 0,8-1,2 кг/мин.	60	текущий ремонт
11	А	61	для регистрации замечаний ЛБ по работе узлов и систем ПС; регистрации повреждений и отказов оборудования, выявленных в пути следования ПС;
12	А	62	на локомотиворемонтных заводах
13	В	63	создания основного магнитного поля машины
14	Б	64	создания основного магнитного поля
15	Б	65	15 мм
16	В	66	10 мм
17	А	67	из замка, замкодержателя, предохранителя, подъёмника и валика подъёмника
18	В	68	ползуны, выбоины, навары
19	А	69	подача смазки к подшипниковым шунтам ТЭД
20	А	70	процесс сборки колёсной пары из новых элементов
21	Б	71	три точки крепления
22	Б	72	советская автосцепка третьего поколения
23	В	73	75-100 мм
24	Б	74	преобразование переменного тока в постоянный
25	В	75	преобразование постоянного тока в переменный
26	В	76	электрический аппарат, предназначенный для многократного дистанционного включения и отключения силовой электрической нагрузки
27	А	77	Электрический контакт
28	Б	78	точечными
29	Б	79	Электромагнитные контакторы
30	Б	80	неуправляемые вентили — диоды
31	В	81	Замыкание и размыкание цепи в процессе работы электрооборудования
32	В	82	Низковольтными
33	Б	83	линейными
34	Б	84	без физического разрыва цепи
35	В	85	тиристор
36	Б	86	Возникновением электрической дуги
37	А	87	компрессоры, главные резервуары, регуляторы давления
38	А	88	в инверторе
39	В	89	тиристор
40	Б	90	раствором
41	А	91	При помощи шаблона
42	В	92	дефект колёсной пары, образующийся при кратковременном проскальзывании колеса по рельсу
43	Б	93	передачи нагрузки от кузова через подшипник на шейку оси колесной пары
44	В	94	на шейку оси посадкой внутреннего кольца роликового подшипника
45	А	95	с односторонними и двусторонними нажатиями тормозных колодок на колеса
46	А	96	смещений металла, образующих возвышение на поверхности катания

47	В	97	небольшое местное углубление на поверхности катания обода колеса, появляющееся вследствие наличия ползуна
48	А	98	предподступичную часть оси
49	А	99	5,3 — 5,5 кгс/см ² — при обычных условиях эксплуатации; 6,0 — 6,2 кгс/см ² — если поезд следует по крутым затяжным спускам; 4,8 — 5,0 кгс/см ² — когда состав сформирован из порожних вагонов
50	В	100	не более 1080 мм

№	Ответ	№	Ответ
101	не более 10мм	151	росту работника
102	не более 3мм	152	проверить исправность верстака, тисков, приспособлений
103	2о-2о	153	ящик
104	2(2о-2о)	154	тщательно убрать рабочее место, уложить инструмент на место.
105	Для создания силы тяги	155	вольтметр, амперметр, омметр, ампервольтметр, ваттметр, мультиметр и др
106	челюстные и без челюстные	156	охлаждающей жидкости и изоляции;
107	1080 мм	157	В испытание входят: ТО, проверка втягивающих катушек, испытание электрической прочности изоляции, контроль отсутствия механических повреждений, проверка состояния элементов заземляющего устройства
108	для передачи вертикальной нагрузки на колёсные пары	158	Для защиты от сверхтоков (перегрузок).
109	для передачи силы тяги на раму кузова	159	Проверка, настройка и испытания электрооборудования;
110	режим для которого машина выпущена заводом-изготовителем	160	операционная карта наплавки
111	для передачи усилия сжатого воздуха, поступающего в них при торможении - тормозной рычажной передаче	161	технологическая инструкция
112	Защиты электрических аппаратов от перегруза	162	<i>ведомость технологических документов</i>
113	преобразование постоянного тока в переменный	163	Д
114	Менее 25мм	164	карта технологического процесса ремонта
115	Не более 1 мм	165	разъемное соединение
116	короткие замыкания токоведущих частей, обрыв проводов	166	подвижное соединение
117	40 мм	167	поточного метода
118	верхняя часть	168	технологический процесс ремонта локомотива или его составных частей
119	20-45 сек	169	маршрутная карта (МК)
120	Сигнальный отросток не виден, замки выпали, предохранитель включен	170	карта технологического процесса ремонта
121	Для перехода с позиции на позицию и ограничения токов короткого замыкания	171	карта технологического процесса дефектации
122	На расстоянии 20 мм от вершины гребня при высоте гребня 30 мм	172	операционная карта
123	Знаки о времени и месте формирования (капитального ремонта) и полного освидетельствования (среднего ремонта) колесной пары	173	деталь
124	Передает тяговые и тормозные усилия	174	сборочная единица
125	Выполняется в локомотивном депо, к которому приписан локомотив	175	сборочная операция
126	Выполняется в специализированных локомотивных депо железной дороги, к которой приписан локомотив	176	схема сборки изделия
127	Выполняется локомотивной бригадой при приёмке-сдаче и экипировке локомотива, а также при	177	сопряжение

	остановках на железнодорожных станциях. Объем работ включает осмотр, крепление и очистку ответственных агрегатов, узлов и деталей.		
128	Выполняется работниками пунктов технического обслуживания локомотивов на специально оборудованных смотровых канавах. Объем работ включает осмотр ходовой части, тормозной системы, тяговых двигателей, вспомогательных машин, трансформаторов и электрических аппаратов.	178	электромонтаж
129	Выполняется в локомотивном депо, к которому приписан локомотив. Объем работ включает обслуживание и испытание тормозного оборудования, автосцепных устройств, скоростемеров, автоматической локомотивной сигнализации, колёсных пар и т. д	179	установка
130	Проводится для восстановления эксплуатационных характеристик, исправности локомотива и его ресурса.	180	обработка
131	Проводится для восстановления исправности и частичного восстановления ресурса локомотива.	181	технологический переход
132	Техническое обслуживание - комплекс операций по поддержанию работоспособности и исправности локомотива	182	позиция
133	Предназначен для поддержания локомотивов в технически исправном состоянии в период между капитальными ремонтами	183	циклом технологической операции
134	Текущий ремонт локомотива - ремонт, выполняемый для обеспечения или восстановления работоспособности локомотива и состоящий в замене и восстановлении отдельных узлов и систем	184	такт выпуска
135	Новые элементы колесных пар, поступающие на ремонтные пункты, должны иметь четко обозначенные знаки и клейма, предусмотренные стандартами и Инструкцией по формированию, ремонту и содержанию колесных пар тягового подвижного состава.	185	ритм выпуска
136	Выделяют два вида освидетельствования колесных пар – обыкновенное и полное.	186	сборка
137	Подшипники роликовые – разновидность подшипников качения, где в качестве тел качения выступают ролики различной формы.	187	маршрутно-операционным технологическим процессом
138	Осмотр. Производят на каждом ТО и ТР. На ТР1 производят ревизию токосъемных устройств, совмещая ее с обточкой колесных пар, и через один ТР производят ревизию редукторов скоростемерных букс. Промежуточная ревизия производится на ТР2. Большая ревизия производится на ТР3, а также при наличии ползуна более 1,5 мм. Полная ревизия производится при полном освидетельствовании колесной пары.	188	маршрутный технологический процесс
139	Излом или разрушения одного из элементов подшипника. Излишней или недостаточного количества смазки. Неправильной подборки и установки подшипников на оси. Попадания в буксу механических примесей (песок, металлические частицы). Неисправности тележки.	189	типовой технологический процесс
140	Визуальный осмотр, по нагреву корпуса, остукиванием, по наклону корпуса буксы, по выходу лабиринтного кольца из корпуса, по состоянию после вскрытия смотровой крышки.	190	единый технологический процесс
141	- трещины на корпусе автосцепки; - изгиб хвостовика корпуса автосцепки; - изменение ширины зева	191	технологическая операция

	корпуса автосцепки; - износ тяговых и ударных поверхностей корпуса; - изменение контура зацепления корпуса; - изменение ширины кармана для замка в корпусе автосцепки и расстояния от передней кромки для валика подъемника до стенки отверстия для запорного болта; - износ стенок и изменение соосности малого и большого отверстий для валика подъемника и их положение относительно контура зацепления; - износ торца шипа для навешивания замкодержателя; - износ кромки торца шипа, изменение диаметра торца шипа для навешивания замкодержателя;		
142	Клейма ставят на деталях автосцепного устройства после ремонта или проверки в контрольном пункте или отделении по ремонту автосцепки. Устанавливать на подвижной состав детали и узлы без клейм не разрешается. После проверки детали автосцепного устройства до установки на подвижной состав окрашивают черной краской, за исключением внутренней поверхности зева корпуса автосцепки и деталей механизма. Сигнальный отросток замка окрашивают красной краской.	192	технологический процесс
143	Ударно-тяговые приборы предназначены для сцепления вагонов между собой и с локомотивом, удержания их на определенном расстоянии друг от друга, восприятия, передачи и смягчения действия растягивающих (тяговых) и сжимающих (ударных) усилий, возникающих во время движения в поезде и при маневрах. Современным ударно-тяговым прибором являются автосцепное устройство, выполняющие основные функции ударных (буфера) и тяговых (сцепка) приборов.	193	технологическим процессом
144	Тележки – служат для обеспечения направления движения локомотива по рельсовому пути, распределению и передаче всех нагрузок на путь, образование тяговых и тормозных сил, обеспечение плавности хода и плавного вписывания при прохождении локомотивом кривых.	194	перспективным технологическим процессом
145	При осмотре тележек обращать особой внимание на тяги связи кузова с тележкой. Проверить состояние продольных, поперечных и центральных балок. Визуальным осмотром проверить тяги на отсутствие видимых трещин.	195	производственный процесс
146	Состояние элементов рессорного подвешивания контролируется при всех видах технического обслуживания. При обнаружении неисправностей, создающих угрозу безопасности движения поездов, неисправные детали должны быть заменены.	196	производственный процесс
147	После сборки тележки производится клеймение боковых рам и надрессорных балок. Место постановки клейм отмечается металлической чертилкой и зачищается шлифовальной машинкой с абразивным кругом шириной 20 мм. Маляр колесного участка на литые детали тележек (боковые рамы, надрессорные балки) наносит трафарет белой краской о принадлежности тележки.	197	основных, вспомогательных и обслуживающих процессов
148	Дефектацию проводить визуальным и инструментальными способами.	198	готовые изделия
149	Одним из основных понятий теории надежности является понятие отказа (изделия, объекта, элемента, системы). Как уже отмечалось выше, отказ - это потеря способности изделия выполнить требуемую	199	основные производственные процессы

	функцию. Основными причинами возникновения отказов являются: - конструктивные дефекты; - технологические дефекты; - эксплуатационные дефекты; - постепенное старение (износ).		
150	выполнения работ определённого вида	200	при приемке, сдаче, в пути следования локомотива

Критерии оценки по тестированию:

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