ПРИЛОЖЕНИЕ А
ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ ДЛЯ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ
ПО ДИСЦИПЛИНЕ «Технология машиностроения»

1. Описание показателей и критериев оценивания знаний аспиранта, описание шкал оценивания

При оценивании знаний аспиранта по дисциплине «Технология машиностроения» используется 5-балльная шкала.

Критерий	Оценка по 5-балльной шкале	Оценка по традиционной шкале
Аспирант твёрдо знает программный материал, системно и грамотно излагает его, демонстрирует чёткие, сжатые ответы на дополнительные вопросы, свободно владеет понятийным аппаратом.	5	*Отлично*
Аспирант проявил полное знание программного материала, демонстрирует сформированные на достаточном уровне знания, допускает непринципиальные неточности при изложении ответа на вопросы.	4	*Хорошо*
Аспирант обнаруживает знания только основного материала, но не усвоил детали, допускает ошибки, демонстрирует не до конца сформированные умения систематизировать материал и делать выводы.	3	*Удовлетворительно*
Аспирант не усвоил основное содержание материала, не умеет систематизировать информацию, делать необходимые выводы, чётко и грамотно отвечать на заданные вопросы, демонстрирует низкий уровень знаний.	2	*Неудовлетворительно*

2. Типовые контрольные задания или иные материалы, необходимые для оценки знаний и (или) опыта деятельности.

№ пп	Вопрос/Задача
1	Примените основные закономерности процессов изготовления машиностроительного изделия для данной анализа схемы обработки заготовки: - составьте теоретическую схему базирования по ГОСТ 21495-76; - составьте схему обработки с обозначение опор и зажимов по ГОСТ 31107-81; - установите, возникает ли погрешность базирования при принятой схеме базирования для ширины, глубины паза и его положения; - если да, то определите погрешность базирования;

№ пп	Вопрос/Задача
	- по условиям закрепления определите погрешность закрепления; - определите погрешность установки при принятой схеме базирования для ширины, глубины паза и его положения; - проанализируйте результаты расчетов, при необходимости выберите другой вариант базирования или изготовления детали.
2	Примените основные закономерности процессов изготовления машиностроительных изделий для оценки точности технологической операции. Для этого: - постройте гистограмму и полигон распределения размеров; - рассчитайте величину среднего квадратического отклонения, σ.
3	Составьте схему сборки клапана обратного и на её основе разработайте маршрутный технологический процесс сборки клапана для условий мелкосерийного производства.
4	1. Определить значения параметров шероховатости Rz, Ra, Rmax при токарной обработке резцом из ВК8 двух деталей из разных материалов. В расчетах принять ρ1=15 мкм и r=1 мм. Параметры шероховатости должны быть рассчитаны для каждого значения подачи. 2. Определить рациональную скорость резания V0 для каждого значения подачи. 3. Построить график зависимости рациональной скорости V0 от подачи S. 4. Построить график зависимостей Rz, Ra, Rmax от подачи S. 5. Назначить подачи S (из предложенных рядов), обеспечивающую шероховатость поверхности Ra 0,25 мкм двух деталей из разных материалов при наименьших затратах общественного труда. Назначить рациональную скорость резания для выбранной подачи.

3. Файл и/или БТЗ с полным комплектом оценочных материалов прилагается.