

ПРИЛОЖЕНИЕ А
ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ ДЛЯ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ
ПО ДИСЦИПЛИНЕ «Технология производства автомобилей и тракторов»

1. Перечень компетенций с указанием этапов их формирования в процессе освоения образовательной программы

Код контролируемой компетенции	Способ оценивания	Оценочное средство
ПК-10: способностью разрабатывать технологическую документацию для производства, модернизации, эксплуатации, технического обслуживания и ремонта наземных транспортно-технологических средств и их технологического и оборудования	Курсовой проект; экзамен	Контролирующие материалы для защиты курсового проекта; комплект контролирующих материалов для экзамена
ПК-11: способностью осуществлять контроль за параметрами технологических процессов производства и эксплуатации наземных транспортно-технологических средств и их технологического оборудования	Курсовой проект; экзамен	Контролирующие материалы для защиты курсового проекта; комплект контролирующих материалов для экзамена
ПК-13: способностью организовывать процесс производства узлов и агрегатов наземных транспортно-технологических средств и комплексов	Курсовой проект; экзамен	Контролирующие материалы для защиты курсового проекта; комплект контролирующих материалов для экзамена
ПК-17: способностью разрабатывать меры по повышению эффективности использования оборудования	Курсовой проект; экзамен	Контролирующие материалы для защиты курсового проекта; комплект контролирующих материалов для экзамена
ПСК-1.11: способностью организовывать процесс производства узлов и агрегатов автомобилей и тракторов	Курсовой проект; экзамен	Контролирующие материалы для защиты курсового проекта; комплект контролирующих материалов для экзамена
ПСК-1.4: способностью разрабатывать конкретные варианты решения проблем производства, модернизации и ремонта автомобилей и тракторов, проводить анализ этих вариантов, осуществлять прогнозирование последствий, находить компромиссные решения в условиях многокритериальности и	Курсовой проект; экзамен	Контролирующие материалы для защиты курсового проекта; комплект контролирующих материалов для экзамена

Код контролируемой компетенции	Способ оценивания	Оценочное средство
неопределенности		
ПСК-1.6: способностью разрабатывать с использованием информационных технологий, конструкторско-техническую документацию для производства новых или модернизируемых образцов автомобилей и тракторов и их технологического оборудования	Курсовой проект; экзамен	Контролирующие материалы для защиты курсового проекта; комплект контролирующих материалов для экзамена
ПСК-1.8: способностью разрабатывать технологическую документацию для производства, модернизации, эксплуатации, технического обслуживания и ремонта автомобилей и тракторов	Курсовой проект; экзамен	Контролирующие материалы для защиты курсового проекта; комплект контролирующих материалов для экзамена
ПСК-1.9: способностью осуществлять контроль за параметрами технологических процессов производства и эксплуатации наземных автомобилей и тракторов и их технологического оборудования	Курсовой проект; экзамен	Контролирующие материалы для защиты курсового проекта; комплект контролирующих материалов для экзамена

2. Описание показателей и критериев оценивания компетенций на различных этапах их формирования, описание шкал оценивания

Показатели оценивания компетенций представлены в разделе «Требования к результатам освоения дисциплины» рабочей программы дисциплины «Технология производства автомобилей и тракторов» с декомпозицией: знать, уметь, владеть.

При оценивании сформированности компетенций по дисциплине «Технология производства автомобилей и тракторов» используется 100-балльная шкала.

Критерий	Оценка по 100-балльной шкале	Оценка по традиционной шкале
Студент твёрдо знает программный материал, системно и грамотно излагает его, демонстрирует необходимый уровень компетенций, чёткие, сжатые ответы на дополнительные вопросы, свободно владеет понятийным аппаратом.	75-100	<i>Отлично</i>
Студент проявил полное знание программного материала, демонстрирует сформированные на достаточном уровне умения и навыки, указанные в программе компетенции, допускает не принципиальные неточности при изложении ответа на вопросы.	50-74	<i>Хорошо</i>

Студент обнаруживает знания только основного материала, но не усвоил детали, допускает ошибки, демонстрирует не до конца сформированные компетенции, умения систематизировать материал и делать выводы.	25-49	Удовлетворительно
Студент не усвоил основное содержание материала, не умеет систематизировать информацию, делать необходимые выводы, чётко и грамотно отвечать на заданные вопросы, демонстрирует низкий уровень овладения необходимыми компетенциями.	<25	Неудовлетворительно

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

№ пп	Вопрос/Задача	Проверяемые компетенции
1	1. Технологическая схема общей и узловой сборки. 2. Оформление технологической документации на механическую обработку детали. 3. Оформление технологической документации на сборку узла.	ПК-10
2	1. Понятие о точности в машиностроении. Влияние требований точности на трудоемкость и себестоимость изготовления машин. Погрешности размеров, формы и взаимное положение поверхностей. 2. Понятие о размерных цепях. Метод полной взаимозаменяемости. 3. Понятие о размерных цепях. Метод неполной взаимозаменяемости.	ПК-11
3	1. Понятие о поточном производстве и его преимущества. 2. Порядок проектирования технологического процесса механической обработки детали. 3. Порядок проектирования технологического процесса сборки узла.	ПК-13
4	1 Структура норм времени и ее составляющие элементы. Формулы для нормирования основного технологического времени. 2. Причины, вызывающие погрешности при обработке деталей: базирование, неточности изготовления деталей станка, износ инструмента и т.д. 3. Методы определения режимов резания. Порядок определения режимов резания.	ПК-17
5	1.Методы обработки зубьев цилиндрических прямозубых колес.	ПСК-1.4

№ пп	Вопрос/Задача	Проверяемые компетенции
	2. Обработка наружных цилиндрических, фасонных, конических поверхностей тел вращения: точение, токарное протягивание, ротационное фрезерование. 3. Обработка внутренних поверхностей: растачивание, сверление, зенкерование, развертывание, протягивание. 4. Обработка плоских поверхностей: строгание, фрезерование, протягивание.	
6	1. Технологическая документация на механическую обработку детали. Маршрутные карты. 2. Технологическая документация на механическую обработку детали. Операционные карты. 3. Технологическая документация на механическую обработку детали. Карты эскизов. 4. Технологическая документация на механическую обработку детали. Контрольные карты. 5. Оформление технологической документации на сборку узла. Маршрутные карты. 6. Оформление технологической документации на сборку узла. Операционные карты.	ПСК-1.6
7	1. Служебное назначение машины. 2. Понятие об изделии, сборочной единице, детали. 3. Операционный и окончательный контроль технологических процессов сборки изделий. 4. Операционный и окончательный контроль технологических процессов механической обработки деталей.	ПСК-1.9
8	1. Технологическая документация. Оформление технологической наладки на токарные операции. 2. Технологическая документация. Оформление технологической наладки на фрезерные операции. 3. Технологическая документация. Оформление технологической наладки на сверлильные операции. 4. Технологическая документация. Оформление технологической наладки на зубообрабатывающие операции. 5. Технологическая документация. Оформление технологической наладки на сборочные операции.	ПСК-1.8
9	1. Типовой технологический процесс изготовления вала в условиях мелкосерийного производства. 2. Типовой технологический процесс изготовления вала в условиях массового производства. 3. Типовой технологический процесс изготовления рычага в условиях серийного производства. 4. Типовой технологический процесс изготовления шатуна в условиях массового производства. 5. Типовой технологический процесс изготовления	ПСК-1.11

№ пп	Вопрос/Задача	Проверяемые компетенции
	блока шестерен. 6. Типовой технологический процесс изготовления диска в условиях серийного производства. 7. Типовой технологический процесс изготовления корпуса в условиях серийного производства	

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