

**ПРИЛОЖЕНИЕ А**  
**ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ ДЛЯ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ**  
**ПО ДИСЦИПЛИНЕ «Технология переработки полимеров»**

**1. Перечень оценочных средств для компетенций, формируемых в результате освоения дисциплины**

<b>Код контролируемой компетенции</b>	<b>Способ оценивания</b>	<b>Оценочное средство</b>
ПК-1: Способен разрабатывать процесс получения химического продукта или полуфабриката и технологическую схему его производства, подбирать режимы производства, оборудование и средства автоматизации	Экзамен	Комплект контролирующих материалов для экзамена
ПК-5: Способен использовать информационные технологии для решения профессиональных задач	Экзамен	Комплект контролирующих материалов для экзамена

**2. Описание показателей и критериев оценивания компетенций, описание шкал оценивания**

Оцениваемые компетенции представлены в разделе «Перечень планируемых результатов обучения по дисциплине, соотнесенных с индикаторами достижения компетенций» рабочей программы дисциплины «Технология переработки полимеров».

При оценивании сформированности компетенций по дисциплине «Технология переработки полимеров» используется 100-балльная шкала.

<b>Критерий</b>	<b>Оценка по 100-балльной шкале</b>	<b>Оценка по традиционной шкале</b>
Студент освоил изучаемый материал (основной и дополнительный), системно и грамотно излагает его, осуществляет полное и правильное выполнение заданий в соответствии с индикаторами достижения компетенций, способен ответить на дополнительные вопросы.	75-100	<i>Отлично</i>
Студент освоил изучаемый материал, осуществляет выполнение заданий в соответствии с индикаторами достижения компетенций с незначительными ошибками.	50-74	<i>Хорошо</i>
Студент демонстрирует освоение только основного материала, при выполнении заданий в соответствии с индикаторами достижения компетенций допускает отдельные ошибки, не способен систематизировать материал и делать выводы.	25-49	<i>Удовлетворительно</i>

Студент не освоил основное содержание изучаемого материала, задания в соответствии с индикаторами достижения компетенций не выполнены или выполнены неверно.	<25	<i>Неудовлетворительно</i>
--	-----	----------------------------

**3. Типовые контрольные задания или иные материалы, необходимые для оценки уровня достижения компетенций в соответствии с индикаторами**

*1. Кейсы с задачами на разработку процессов получения химического продукта или полуфабриката и технологическую схему его производства, подбор режимов производства, оборудование и средства автоматизации, использование информационных технологий для расчетов в сфере профессиональной деятельности*

<b>Компетенция</b>	<b>Индикатор достижения компетенции</b>
ПК-1 Способен разрабатывать процесс получения химического продукта или полуфабриката и технологическую схему его производства, подбирать режимы производства, оборудование и средства автоматизации	ПК-1.1 Разрабатывает процесс получения химического продукта или полуфабриката и технологическую схему его производства
	ПК-1.2 Подбирает режимы производства, оборудование и средства автоматизации в соответствии с заданными критериями
ПК-5 Способен использовать информационные технологии для решения профессиональных задач	ПК-5.2 Использует информационные технологии для расчетов в сфере профессиональной деятельности

### Кейс №1

На предприятии по переработке полимеров принято решение организовать производство полиэтиленовой пленки рукавным методом. Для достижения цели необходимо решить следующие задачи:

1. Составить технологическую схему производства пленки рукавным методом из ПЭНП. (ПК-1.1)
2. Описать процесс экструзии полимера от загрузки материала до выхода его через фильеру. (ПК-1.1)
3. Подобрать температурные режимы переработки ПЭНП по зонам экструдера и экструзионной головки. (ПК-1.2)
4. Рассчитать потребность в сырье на производство 2000 т/год пленки толщиной 0,1 мм из полиэтилена низкой плотности (ПЭНП). Исходные данные для расчёта: плотность ПЭНП  $\rho = 0,92 \text{ г/см}^3$ ; плёнка: ширина  $a = 300 \text{ мм}$ , толщина  $h = 0,1 \text{ мм}$ ;  $G = 2000 \text{ т/год}$ . Режим работы цеха - непрерывный, с остановками в праздничные дни. (ПК-5.2)

### Кейс №2

На пищевом предприятии принято решение организовать производство полиэтиленовой пакетов с собственным брендом. Для достижения цели необходимо решить следующие задачи:

1. Составить технологическую схему производства пакетов из ПЭНП с нанесением рисунка. (ПК-1.1)
2. Описать процесс формирования «пузыря», каким образом форма «пузыря» влияет на разнотолщинность пленки. (ПК-1.1)
3. Подобрать режимы обдува пленки при ее формировании. (ПК-1.2)
4. Определить норму расхода ПЭНП на производство мешка размером 1000×500 мм. Мешок получают полуавтоматической сваркой с нанесением рисунка на полуавтомате. Исходные данные для расчёта: плотность ПЭНП  $\rho = 0,94 \text{ г/см}^3$ ; плёнка: ширина  $a = 500 \text{ мм}$ , толщина  $h = 0,1 \text{ мм}$ ;  $G = 2000 \text{ т/год}$ . Режим работы цеха - непрерывный, с остановками в праздничные дни. (ПК-5.2)

### Кейс №3

На предприятии по производству рекламной продукции принято решение организовать производство листов из ПСУП. Для достижения цели необходимо решить следующие задачи:

1. Составить технологическую схему производства листа из ПСУП. (ПК-1.1)
2. Описать процесс формирования листа от выхода из фильеры до отрезного устройства. (ПК-1.1)
3. Подобрать температурные режимы переработки ПСУП по зонам экструзионной головки. (ПК-1.2)

4. Рассчитать расход сырья, количество потерь и отходов при производстве пленки из ПСУП. Размеры листа: толщина 1,2 мм, ширина 850 мм. Годовая производственная программа  $G = 5000$  т/год. Использование возвратных отходов в этом же процессе 60 %. Режим работы цеха – непрерывный, с остановками в праздничные дни. (ПК-5.2)

#### Кейс №4



На пищевом предприятии рассматривается возможность организовать производство одноразовых пищевых контейнеров (см. рисунок). Для достижения цели необходимо решить следующие задачи:

1. Подобрать наиболее оптимальных метод производства данного изделия. Выбор обосновать. (ПК-1.1)
2. Составить технологическую схему производства. (ПК-1.1)
3. Подобрать температурные режимы конечной стадии производства. (ПК-1.2)
4. Рассчитать расход сырья, количество потерь и отходов при производстве пленки из ПСУП. Размеры листа: толщина 0,8 мм, ширина 1050 мм. Годовая производственная программа  $G = 4000$  т/год. Использование возвратных отходов в этом же процессе 0 %. Режим работы цеха – непрерывный, с остановками в праздничные дни. (ПК-5.2)

#### Кейс №5



На предприятии по переработке полимеров рассматривается возможность организовать производство пластикового ведра (см. рисунок). Для достижения цели необходимо решить следующие задачи:

1. Подобрать наиболее оптимальных метод производства корпуса ведра. Выбор обосновать. (ПК-1.1)
2. Составить технологическую схему производства. (ПК-1.1)
3. Подобрать температурные режимы литья. (ПК-1.2)
4. Составить диаграмму литьевого цикла. (ПК-5.2)

### Кейс №6



На предприятии по переработке полимеров рассматривается возможность организовать производство пластиковой фляги (см. рисунок). Для достижения цели необходимо решить следующие задачи:

1. Подобрать наиболее оптимальных метод производства корпуса фляги. Выбор обосновать. (ПК-1.1)
2. Составить технологическую схему производства. (ПК-1.1)
3. Подобрать температурные режимы процесса, а также параметры сжатого воздуха. (ПК-1.2)
4. Рассчитать расход воздуха для производства 1000 фляг . (ПК-5.2)

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