

**ПРИЛОЖЕНИЕ А**  
**ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ ДЛЯ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ**  
**ПО ДИСЦИПЛИНЕ «Программное и информационное обеспечение технологических систем»**

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

<b>Код контролируемой компетенции</b>	<b>Способ оценивания</b>	<b>Оценочное средство</b>
ОПК-6: Способен разрабатывать и применять алгоритмы и современные цифровые системы автоматизированного проектирования производственно-технологической документации машиностроительных производств	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 «Программное и информационное обеспечение технологических систем».

При оценивании сформированности компетенций по дисциплине «Программное и информационное обеспечение технологических систем» 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 не принципиальными 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	<25	<i>Неудовлетворительно</i>

достижения компетенций не выполнены или выполнены неверно.		
--	--	--

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

*1. Применение алгоритмов и современных цифровых систем автоматизированного проектирования для разработки производственно-технологической документации машиностроительных производств.*

<b>Компетенция</b>	<b>Индикатор достижения компетенции</b>
ОПК-6 Способен разрабатывать и применять алгоритмы и современные цифровые системы автоматизированного проектирования производственно-технологической документации машиностроительных производств	ОПК-6.1 Способен применять системы автоматизированного проектирования для решения профессиональных задач

1. Спроектируйте чертеж комплексной детали для группы деталей Вал и Шток (Приложение 1).

2. Разработайте чертеж комплексной детали для группы деталей Стакан и Насадка (Приложение 2), разработайте производственную документацию в виде матрицы соответствия поверхностей для всех деталей в группе.

3. Разработайте чертеж комплексной детали для группы деталей Втулка (Приложение 3), спроектируйте групповой технологической процесс для комплексной детали в системе ТехноПро.

4. Спроектируйте групповой технологической процесс для детали Вал (Приложение 1).

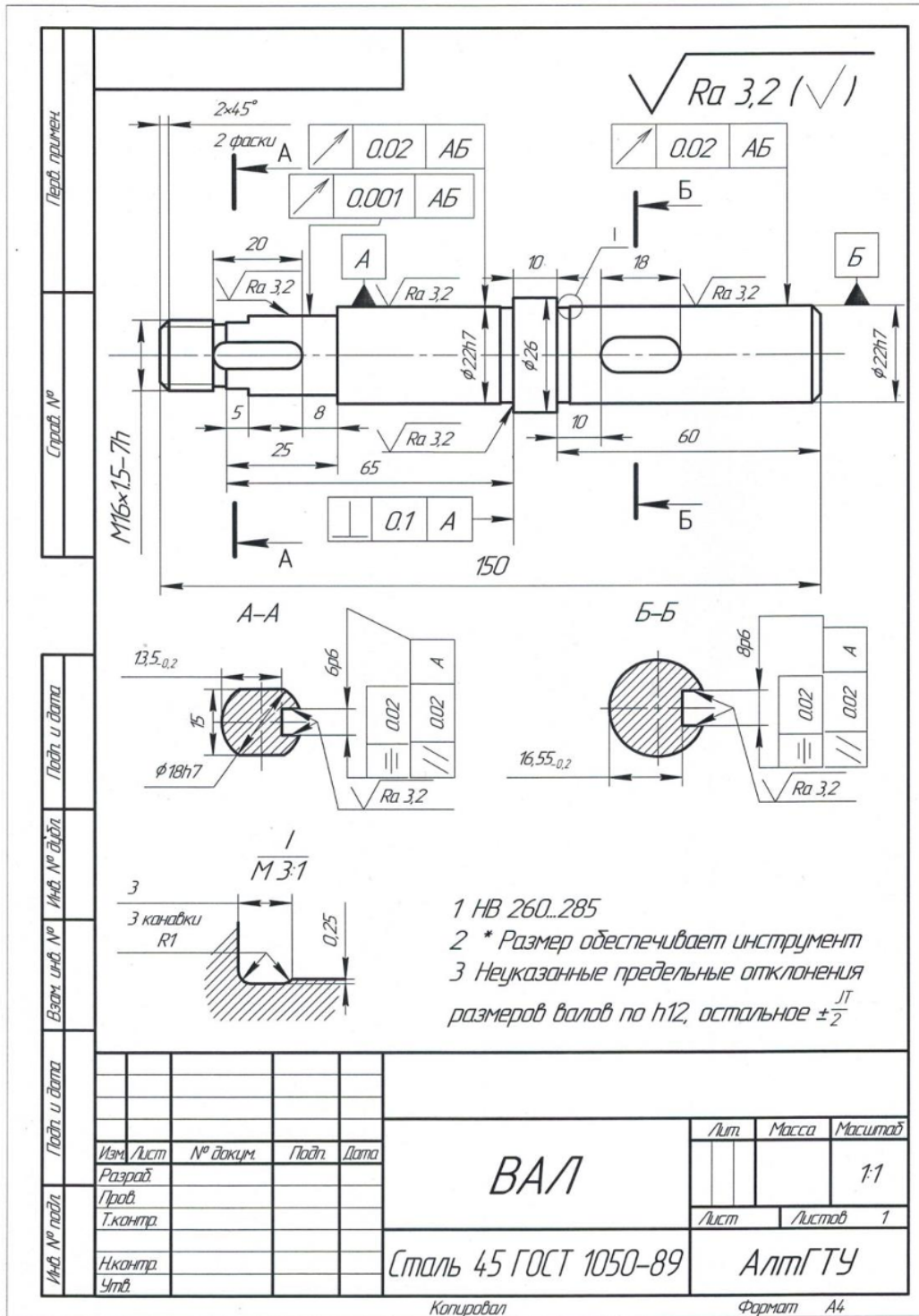
5. Спроектируйте параметризованную токарную операцию с набором переходов, перечнем применяемой оснастки и инструмента для группы деталей Валы.

5. Составьте условие для автоматизированного расчета скорости резания и основного времени в системе ТехноПро на обработку на токарной операции.

6. Спроектируйте в автоматизированном режиме технологическую операцию в системе СПРУТ ТП для обработки 4-х отверстий М8-7Н в детали Насадка (Приложение 2). Создайте технологическую документацию.

7. Спроектируйте в ручном режиме технологическую операцию в системе СПРУТ ТП для обработки лыски на детали Насадка (Приложение 2). Создайте технологическую документацию.

8. Спроектируйте технологический процесс обработки детали Втулка (Приложение 3) с помощью базы Общих технологических процессов системы ТехноПро.

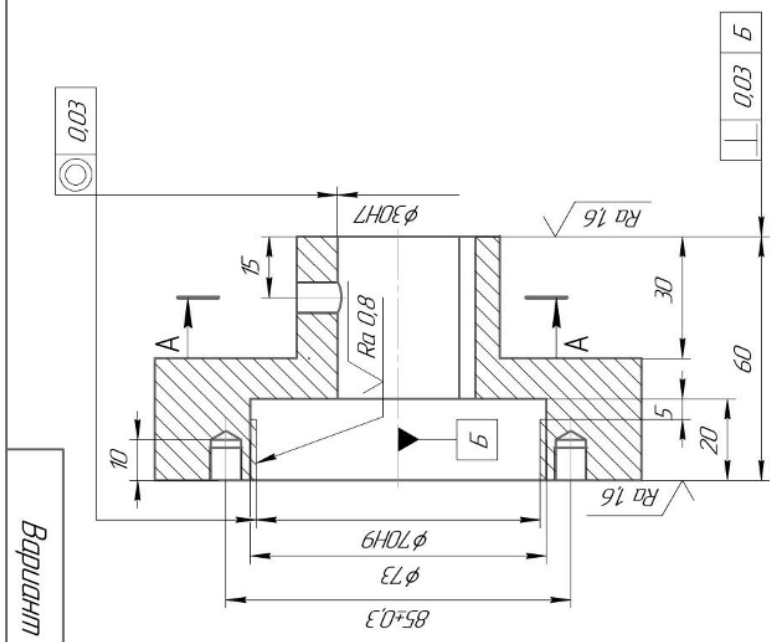




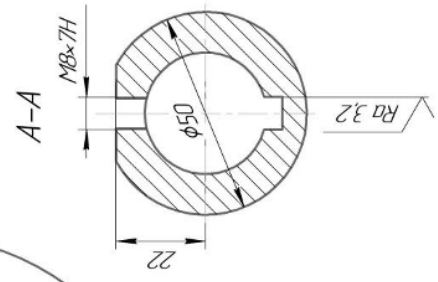
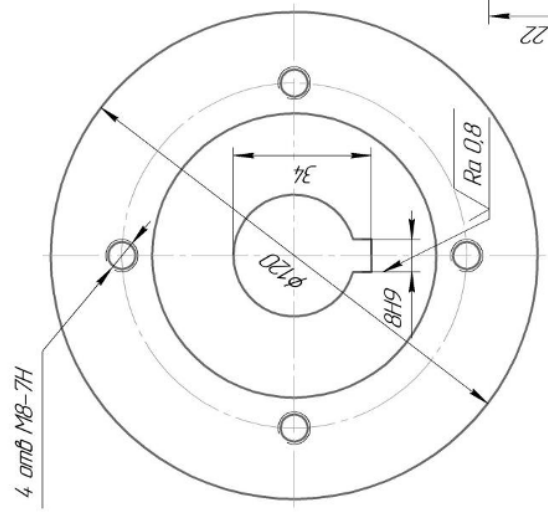


Вариант 1

Имя, № подл.	Имя, № подл.	Имя, № подл.	Имя, № подл.	Имя, № подл.	Имя, № подл.	Имя, № подл.	Имя, № подл.	Имя, № подл.	Имя, № подл.



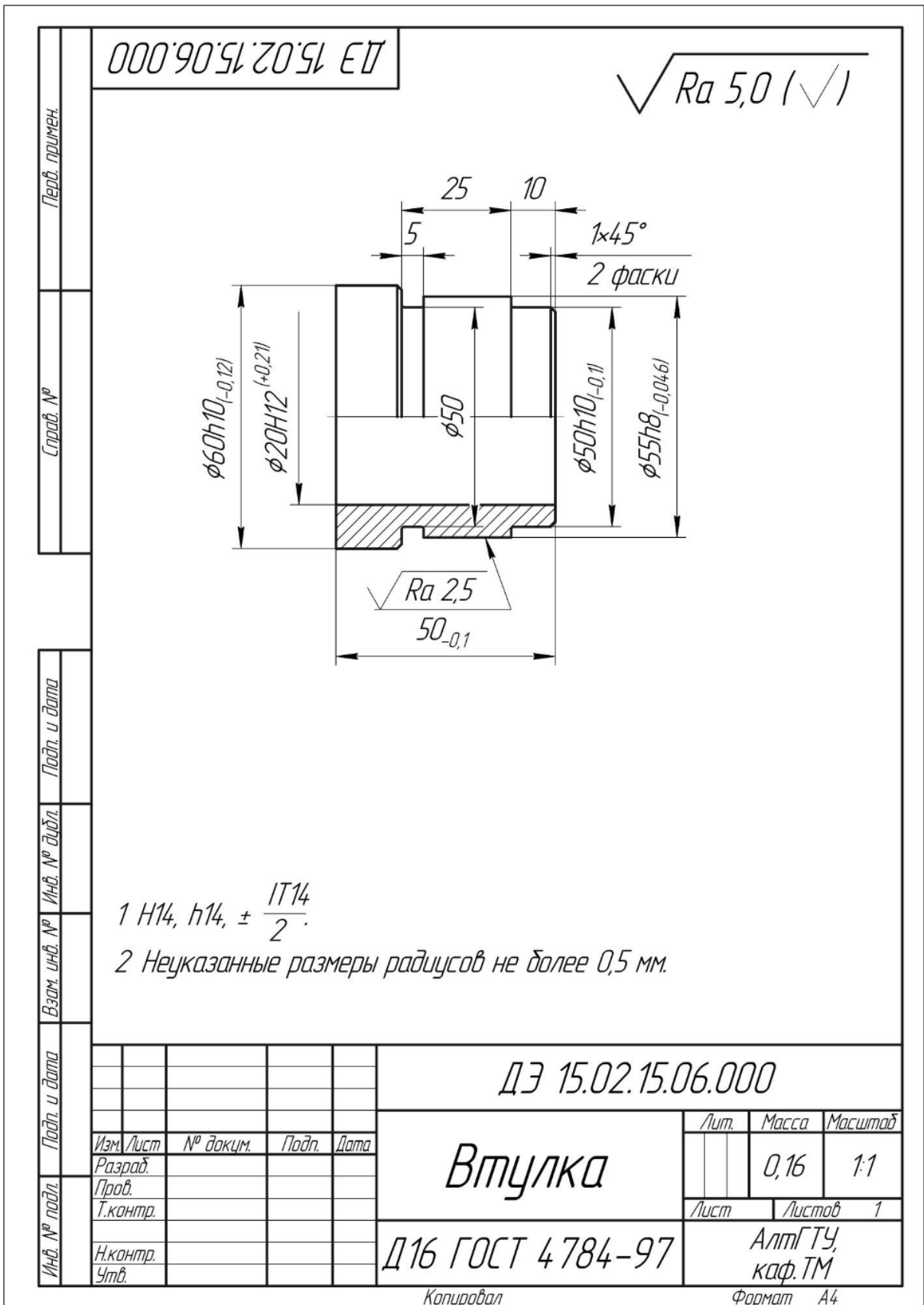
$\sqrt{Ra 6.3}$



1. ИИ4. ИИ4. - 2  
ИИ4

Вариант 1		Лист	Масса	Масштаб
Насадка		У		1:1
Сталь 45 ГОСТ 1050-88		Лист	Листов	1
Копирован		АлмГТУ		Формат А3





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