

ПРИЛОЖЕНИЕ А
ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ ДЛЯ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ
ПО ДИСЦИПЛИНЕ «Комплексная автоматизация производства»

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

Код контролируемой компетенции	Способ оценивания	Оценочное средство
ПК-1: Способен разрабатывать инновационные машиностроительные технологии для повышения эффективности производства	Зачет	Комплект контролирующих материалов для зачета
ПК-2: Способен организовывать и осуществлять контроль качества материалов, технологических процессов, готовых изделий	Зачет	Комплект контролирующих материалов для зачета

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 «Комплексная автоматизация производства».

При оценивании сформированности компетенций по дисциплине «Комплексная автоматизация производства» используется 100-балльная шкала.

Критерий	Оценка по 100-балльной шкале	Оценка по традиционной шкале
Студент освоил изучаемый материал, выполняет задания в соответствии с индикаторами достижения компетенций, может допускать отдельные ошибки.	25-100	<i>Зачтено</i>
Студент не освоил основное содержание изученного материала, задания в соответствии с индикаторами достижения компетенций не выполнены или выполнены неверно.	0-24	<i>Не зачтено</i>

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

1. Комплексная автоматизация производства как инструмент повышения эффективности машиностроительного производства.

Компетенция	Индикатор достижения компетенции
ПК-1 Способен разрабатывать инновационные машиностроительные технологии для повышения эффективности производства	ПК-1.3 Разрабатывает мероприятия по повышению эффективности производства

Тест № 1
для промежуточной аттестации по дисциплине
«Комплексная автоматизация производства»

1. Комплексная автоматизация производства как инструмент повышения эффективности машиностроительного производства (ПК-1.3).
2. Разработать управляющую программу для станка с ЧПУ на токарную операцию, рассчитать её технико-экономическую эффективность (ПК-1.3).

Разработал доцент кафедры ТМ _____ Н.П. Щербаков

Заведующий кафедрой ТМ _____ А.В. Балашов

2. Оценка гибкости, производительности, социальное значение гибких автоматизированных производств.

Компетенция	Индикатор достижения компетенции
ПК-1 Способен разрабатывать инновационные машиностроительные технологии для повышения эффективности производства	ПК-1.3 Разрабатывает мероприятия по повышению эффективности производства

Тест № 2
для промежуточной аттестации по дисциплине
«Комплексная автоматизация производства»

1. Оценка гибкости, производительности, социальное значение гибких автоматизированных производств (ПК-1.3).
2. Разработать управляющую программу для станка с ЧПУ на фрезерную операцию, рассчитать её технико-экономическую эффективность (ПК-1.3).

Разработал доцент кафедры ТМ _____ Н.П. Щербаков

Заведующий кафедрой ТМ _____ А.В. Балашов

3. Повышение качества машиностроительной продукции путем использования гибких производственных систем.

Компетенция	Индикатор достижения компетенции
ПК-2 Способен организовывать и осуществлять контроль качества материалов, технологических процессов, готовых изделий	ПК-2.1 Способен обеспечивать качество машиностроительной продукции

Тест № 3

для промежуточной аттестации по дисциплине
«Комплексная автоматизация производства»

1. Повышение качества машиностроительной продукции путем использования гибких производственных систем (ПК-2.1).
2. Разработать технологический процесс механической обработки детали типа гладкий вал в условиях автоматизированного производства, обеспечивающий заданные параметры качества по шероховатости и точности (ПК-2.1).

Разработал доцент кафедры ТМ _____ Н.П. Щербаков

Заведующий кафедрой ТМ _____ А.В. Балашов

4. Технологические возможности современных станков с ЧПУ.

Компетенция	Индикатор достижения компетенции
ПК-1 Способен разрабатывать инновационные машиностроительные технологии для повышения эффективности производства	ПК-1.3 Разрабатывает мероприятия по повышению эффективности производства

Тест № 4

для промежуточной аттестации по дисциплине
«Комплексная автоматизация производства»

1. Технологические возможности современных станков с ЧПУ (ПК-1.3).
2. Разработать управляющую программу для станка с ЧПУ на сверлильную операцию, рассчитать её технико-экономическую эффективность (ПК-1.3).

Разработал доцент кафедры ТМ _____ Н.П. Щербаков

Заведующий кафедрой ТМ _____ А.В. Балашов

5. Системы числового программного управления.

Компетенция	Индикатор достижения компетенции
ПК-2 Способен организовывать и осуществлять контроль качества материалов, технологических процессов, готовых изделий	ПК-2.1 Способен обеспечивать качество машиностроительной продукции

Тест № 5

для промежуточной аттестации по дисциплине
«Комплексная автоматизация производства»

1. Системы числового программного управления (ПК-2.1).
2. Разработать технологический процесс механической обработки детали типа ступенчатый вал в условиях автоматизированного производства, обеспечивающий заданные параметры качества по шероховатости и точности (ПК-2.1).

Разработал доцент кафедры ТМ _____ Н.П. Щербаков

Заведующий кафедрой ТМ _____ А.В. Балашов

6. Системы инструментального обеспечения станков с ЧПУ.

Компетенция	Индикатор достижения компетенции
ПК-2 Способен организовывать и осуществлять контроль качества материалов, технологических процессов, готовых изделий	ПК-2.1 Способен обеспечивать качество машиностроительной продукции

Тест № 6

для промежуточной аттестации по дисциплине
«Комплексная автоматизация производства»

1. Системы инструментального обеспечения станков с ЧПУ (ПК-2.1).
2. Разработать технологический процесс механической обработки детали типа фланец в условиях автоматизированного производства, обеспечивающий заданные параметры качества по шероховатости и точности (ПК-2.1).

Разработал доцент кафедры ТМ _____ Н.П. Щербаков

Заведующий кафедрой ТМ _____ А.В. Балашов

7. Программное обеспечение автоматизированного производства.

Компетенция	Индикатор достижения компетенции
ПК-1 Способен разрабатывать инновационные машиностроительные технологии для повышения эффективности производства	ПК-1.3 Разрабатывает мероприятия по повышению эффективности производства

Тест № 7

для промежуточной аттестации по дисциплине
«Комплексная автоматизация производства»

1. Программное обеспечение автоматизированного производства (ПК-1.3).
2. Разработать управляющую программу для станка с ЧПУ на расточную операцию, рассчитать её технико-экономическую эффективность (ПК-1.3).

Разработал доцент кафедры ТМ _____ Н.П. Щербаков

Заведующий кафедрой ТМ _____ А.В. Балашов

8. Технологическая подготовка производства в условиях гибкой автоматизации.

Компетенция	Индикатор достижения компетенции
ПК-1 Способен разрабатывать инновационные машиностроительные технологии для повышения эффективности производства	ПК-1.3 Разрабатывает мероприятия по повышению эффективности производства

Тест № 8

для промежуточной аттестации по дисциплине
«Комплексная автоматизация производства»

1. Технологическая подготовка производства в условиях гибкой автоматизации (ПК-1.3).
2. Разработать управляющую программу для станка с ЧПУ на шлифовальную операцию, рассчитать её технико-экономическую эффективность (ПК-1.3).

Разработал доцент кафедры ТМ _____ Н.П. Щербаков

Заведующий кафедрой ТМ _____ А.В. Балашов

9. Экономическая эффективность и перспективы развития гибкой автоматизации инструментального производства.

Компетенция	Индикатор достижения компетенции
ПК-1 Способен разрабатывать инновационные машиностроительные технологии для повышения эффективности производства	ПК-1.3 Разрабатывает мероприятия по повышению эффективности производства

Тест № 9
для промежуточной аттестации по дисциплине
«Комплексная автоматизация производства»

1. Экономическая эффективность и перспективы развития гибкой автоматизации инструментального производства (ПК-1.3).
2. Разработать управляющую программу для станка с ЧПУ на фрезерную операцию, рассчитать её технико-экономическую эффективность (ПК-1.3).

Разработал доцент кафедры ТМ _____ Н.П. Щербаков

Заведующий кафедрой ТМ _____ А.В. Балашов

10. Инновационные машиностроительные технологии комплексной автоматизации производства.

Компетенция	Индикатор достижения компетенции
ПК-1 Способен разрабатывать инновационные машиностроительные технологии для повышения эффективности производства	ПК-1.3 Разрабатывает мероприятия по повышению эффективности производства

Тест № 10
для промежуточной аттестации по дисциплине
«Комплексная автоматизация производства»

1. Инновационные машиностроительные технологии комплексной автоматизации производства (ПК-1.3).
2. Разработать управляющую программу для станка с ЧПУ на токарную операцию, рассчитать её технико-экономическую эффективность (ПК-1.3).

Разработал доцент кафедры ТМ _____ Н.П. Щербаков

Заведующий кафедрой ТМ _____ А.В. Балашов

11. Контроль качества материалов, технологических процессов, готовых изделий в гибких автоматизированных производствах.

Компетенция	Индикатор достижения компетенции
ПК-2 Способен организовывать и осуществлять контроль качества материалов, технологических процессов, готовых изделий	ПК-2.1 Способен обеспечивать качество машиностроительной продукции

Тест № 11

для промежуточной аттестации по дисциплине
«Комплексная автоматизация производства»

1. Контроль качества материалов, технологических процессов, готовых изделий в гибких автоматизированных производствах (ПК-2.1).
2. Разработать технологический процесс механической обработки детали типа диск в условиях автоматизированного производства, обеспечивающий заданные параметры качества по шероховатости и точности (ПК-2.1).

Разработал доцент кафедры ТМ _____ Н.П. Щербаков

Заведующий кафедрой ТМ _____ А.В. Балашов

12.Оборудование с ЧПУ как средство повышения качества и эффективности машиностроительного производства.

Компетенция	Индикатор достижения компетенции
ПК-2 Способен организовывать и осуществлять контроль качества материалов, технологических процессов, готовых изделий	ПК-2.1 Способен обеспечивать качество машиностроительной продукции

Тест № 12

для промежуточной аттестации по дисциплине
«Комплексная автоматизация производства»

1. Оборудование с ЧПУ как средство повышения качества и эффективности машиностроительного производства (ПК-2.1).
2. Разработать технологический процесс механической обработки корпусной детали в условиях автоматизированного производства, обеспечивающий заданные параметры качества по шероховатости и точности (ПК-2.1).

Разработал доцент кафедры ТМ _____ Н.П. Щербаков

Заведующий кафедрой ТМ _____ А.В. Балашов

13.Обеспечение качества машиностроительной продукции при комплексной автоматизации производства.

Компетенция	Индикатор достижения компетенции
ПК-2 Способен организовывать и осуществлять контроль качества материалов, технологических процессов, готовых изделий	ПК-2.1 Способен обеспечивать качество машиностроительной продукции

Тест № 13

для промежуточной аттестации по дисциплине
«Комплексная автоматизация производства»

1. Обеспечение качества машиностроительной продукции при комплексной автоматизации производства (ПК-2.1).
2. Разработать технологический процесс механической обработки детали типа рычага в условиях автоматизированного производства, обеспечивающий заданные параметры качества по шероховатости и точности (ПК-2.1).

Разработал доцент кафедры ТМ _____ Н.П. Щербаков

Заведующий кафедрой ТМ _____ А.В. Балашов

14.Разработка инновационных машиностроительных технологий для повышения эффективности автоматизированного производства.

Компетенция	Индикатор достижения компетенции
ПК-1 Способен разрабатывать инновационные машиностроительные технологии для повышения эффективности производства	ПК-1.3 Разрабатывает мероприятия по повышению эффективности производства

Тест № 14

для промежуточной аттестации по дисциплине
«Комплексная автоматизация производства»

1. Разработка инновационных машиностроительных технологий для повышения эффективности автоматизированного производства (ПК-1.3).
2. Разработать управляющую программу для станка с ЧПУ на токарную операцию, рассчитать её технико-экономическую эффективность (ПК-1.3).

Разработал доцент кафедры ТМ _____ Н.П. Щербаков

Заведующий кафедрой ТМ _____ А.В. Балашов

15.Обеспечение качества к машиностроительной продукции при проектировании инновационных машиностроительных технологий для условий комплексной автоматизации производства .

Компетенция	Индикатор достижения компетенции
ПК-2 Способен организовывать и осуществлять контроль качества материалов, технологических процессов, готовых изделий	ПК-2.1 Способен обеспечивать качество машиностроительной продукции

Тест № 15

для промежуточной аттестации по дисциплине
«Комплексная автоматизация производства»

1. Обеспечение качества к машиностроительной продукции при проектировании инновационных машиностроительных технологий для условий комплексной автоматизации производства (ПК-2.1).
2. Разработать технологический процесс механической обработки детали типа ступенчатого вала в условиях автоматизированного производства, обеспечивающий заданные параметры качества по шероховатости и точности (ПК-2.1).

Разработал доцент кафедры ТМ _____ Н.П. Щербаков

Заведующий кафедрой ТМ _____ А.В. Балашов

16. Комплексная автоматизация производства как инструмент, обеспечивающий качество машиностроительной продукции.

Компетенция	Индикатор достижения компетенции
ПК-2 Способен организовывать и осуществлять контроль качества материалов, технологических процессов, готовых изделий	ПК-2.1 Способен обеспечивать качество машиностроительной продукции

Тест № 16

для промежуточной аттестации по дисциплине
«Комплексная автоматизация производства»

1. Комплексная автоматизация производства как инструмент, обеспечивающий качество машиностроительной продукции (ПК-2.1).
2. Разработать технологический процесс механической обработки детали типа корпуса в условиях автоматизированного производства, обеспечивающий заданные параметры качества по шероховатости и точности (ПК-2.1).

Разработал доцент кафедры ТМ _____ Н.П. Щербаков

Заведующий кафедрой ТМ _____ А.В. Балашов

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