

ПРИЛОЖЕНИЕ А
ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ ДЛЯ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ
ПО ДИСЦИПЛИНЕ «Методы получения заготовок»

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

Код контролируемой компетенции	Способ оценивания	Оценочное средство
ОПК-4: способностью участвовать в разработке обобщенных вариантов решения проблем, связанных с машиностроительными производствами, выборе оптимальных вариантов прогнозируемых последствий решения на основе их анализа	Зачет	Комплект контролирующих материалов для зачета
ПК-1: способностью применять способы рационального использования необходимых видов ресурсов в машиностроительных производствах, выбирать основные и вспомогательные материалы для изготовления их изделий, способы реализации основных технологических процессов, аналитические и численные методы при разработке их математических моделей, а также современные методы разработки малоотходных, энергосберегающих и экологически чистых машиностроительных технологий	Зачет	Комплект контролирующих материалов для зачета
ПК-9: способностью разрабатывать документацию (графики, инструкции, сметы, планы, заявки на материалы, средства и системы технологического оснащения машиностроительных производств) отчетности по установленным формам, документацию, регламентирующую качество выпускаемой продукции, а также находить компромисс между различными требованиями (стоимости, качества, безопасности и сроков исполнения) как при краткосрочном, так и при долгосрочном планировании	Зачет	Комплект контролирующих материалов для зачета

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 «Методы получения заготовок» с декомпозицией: знать, уметь, владеть.

При оценивании сформированности компетенций по дисциплине «Методы получения

заготовок» используется 100-балльная шкала.

Критерий	Оценка по 100-балльной шкале	Оценка по традиционной шкале
Студент проявил знание программного материала, демонстрирует сформированные (иногда не полностью) умения и навыки, указанные в программе компетенции, умеет (в основном) систематизировать материал и делать выводы	25-100	<i>Зачтено</i>
Студент не усвоил основное содержание материала, не умеет систематизировать информацию, делать выводы, четко и грамотно отвечать на заданные вопросы, демонстрирует низкий уровень овладения необходимыми компетенциями	0-24	<i>Не зачтено</i>

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

№ пп	Вопрос/Задача	Проверяемые компетенции
1	Основные проблемы промышленных предприятий в заготовительном производстве, способы разработки обобщенных вариантов решений с прогнозированием их последствия: Характеристика основных методов получения заготовок Обоснование выбора технологического процесса получения заготовок. Основные направления развития производства литых заготовок. Материалы, применяемые для производства отливок: чугун, сталь. Материалы, применяемые для производства отливок: цветные сплавы. Литье заготовок в песчано-глинистые формы Литье в безопочные формы. Литье в оболочковые формы: сущность способа, сборка и заливка форм. Литье в оболочковые формы: область применения, преимущества и недостатки.	ОПК-4
2	Основные технологические процессы заготовительного производства и их краткая характеристика: Сущность способа получения отливок в металлические формы и характеристика технологического процесса. Литье в металлические формы (кокиль), его	ПК-1

№ пп	Вопрос/Задача	Проверяемые компетенции
	преимущества и недостатки, конструктивные особенности кокилей. Область применения литья в металлические формы. Литье в облицовочный кокиль. Сущность способа литья по выплавляемым моделям и характеристика технологического процесса. Область применения, преимущества и недостатки литья по выплавляемым моделям.	
3	Основные технологические процессы заготовительного производства и их краткая характеристика: Характеристика процесса литья на машинах под давлением и область его применения. Основные схемы литья на машинах под давлением. Требования к отливкам полученным на машинах литья под давлением. Штамповка жидкого металла. Литье под низким давлением. Литье с противодавлением. Литье методом вакуумного всасывания.	ПК-1
4	Основные проблемы промышленных предприятий в заготовительном производстве, способы разработки обобщенных вариантов решений с прогнозированием их последствия: Сущность способа получения отливок центробежным способом. Область применения центробежного литья, преимущества и недостатки. Сущность способа литья по газифицируемым моделям. Преимущества и недостатки литья по газифицируемым моделям. Применение полистироловых моделей в производстве литья по магнитным формам. Особенности процесса проектирования литых заготовок. Принцип одновременного и направленного затвердевания металла.	ОПК-4
5	Основные технологические процессы заготовительного производства и их краткая характеристика: Конструирование внутренних полостей отливок. Литейные базы и проstanовка размеров. Производство заготовок обработкой давлением. Понятие о пластической деформации. Основные законы пластической деформации. Влияние обработки давлением на свойства металла. Заготовки из сортового и специального проката. Сортамент прокатных сталей.	ПК-9

№ пп	Вопрос/Задача	Проверяемые компетенции
	Методы разделки проката на исходные заготовки. Отрезка на ножницах и отрезка в штампах, ломка металла. Резка заготовок на металлорежущих станках, газопламенная и электроискровая резка. Анодномеханическая и газоплазменная резка заготовок. Нагрев металла для обработки давлением. Основные нагревательные устройства для обработки давлением. Характеристики дефектов возникающих при обработке давлением. Сущность способаковки заготовок. Основные операцииковки.	

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