

ПРИЛОЖЕНИЕ А
ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ ДЛЯ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ
ПО ДИСЦИПЛИНЕ «Наладка и эксплуатация технологического оборудования»

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

Код контролируемой компетенции	Способ оценивания	Оценочное средство
ПК-4: способностью участвовать в разработке проектов изделий машиностроения, средств технологического оснащения, автоматизации и диагностики машиностроительных производств, технологических процессов их изготовления и модернизации с учетом технологических, эксплуатационных, эстетических, экономических, управленческих параметров и использованием современных информационных технологий и вычислительной техники, а также выбирать эти средства и проводить диагностику объектов машиностроительных производств с применением необходимых методов и средств анализа	Зачет	Комплект контролирующих материалов для зачета
ПК-6: способностью участвовать в организации процессов разработки и изготовления изделий машиностроительных производств, средств их технологического оснащения и автоматизации, выборе технологий, и указанных средств вычислительной техники для реализации процессов проектирования, изготовления, диагностирования и программных испытаний изделий	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 «Наладка и эксплуатация технологического оборудования» с декомпозицией: знать, уметь, владеть.

При оценивании сформированности компетенций по дисциплине «Наладка и эксплуатация технологического оборудования» используется 100-балльная шкала.

Критерий	Оценка по 100-	Оценка по
----------	----------------	-----------

	балльной шкале	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	1. ☐ Понятия о наладке и подналадке станка 2. ☐ Общие сведения о порядке наладки оборудования 3. ☐ Проверка оборудования по нормам точности 4. ☐ Диагностика отказов металлорежущих станков и автоматических линий 5. ☐ Основные неполадки при работе токарных станков 6. ☐ Основные неполадки сверлильных станков 7. ☐ Основные неполадки при работе фрезерных станков 8. ☐ Основными причинами неуравновешенности круга 9. ☐ Основные неполадки при работе круглошлифовальных станков 10. ☐ Ввод в эксплуатацию станочного оборудования 11. ☐ Основы рационального использования станков 12. ☐ Правила эксплуатации токарных станков 13. ☐ Правила эксплуатации фрезерных станков 14. ☐ Правила эксплуатации сверлильных станков 15. ☐ Правила эксплуатации шлифовальных станков 16. ☐ Эксплуатации станков с ЧПУ 17. ☐ Испытания технологического оборудования 18. ☐ Характер и виды технического обслуживания станков 19. ☐ Последовательности настройки токарного станка с ЧПУ	ПК-4

№ пп	Вопрос/Задача	Проверяемые компетенции
	☐ Способы наладки станков с ЧПУ сверлильно-фрезерно-расточной группы	
2	1. ☐ Понятие о наладочном размере. Типовые методы наладки металлорежущих станков 2. ☐ Установка и закрепление на токарных станках обрабатываемых деталей 3. ☐ Установка и закрепление на станках режущего инструмента 4. ☐ Регулирование основных узлов токарных станков 5. ☐ Назначение сверлильных станков 6. ☐ Основные типы универсальных станков 7. ☐ Работы, выполняемые на сверлильных станках 8. ☐ Основные типы фрезерных станков и их обозначение 9. ☐ Виды работ, выполняемых фрезерованием, и применяемые фрезы 10. ☐ Выбор метода обработки при фрезеровании 11. ☐ Основные виды шлифования 12. ☐ Основные движения шлифовального станка 13. ☐ Балансировка шлифовальных кругов 14. ☐ Конструктивные особенности токарных станков с ЧПУ 15. ☐ Конструктивные особенности фрезерных станков с ЧПУ 16. ☐ Технологические возможности и компоновки многооперационных станков 17. ☐ Настройка многооперационных станков 18. ☐ Особенности наладки режущего инструмента на станках с ЧПУ 19. ☐ Организация труда наладчика. Техника безопасности при настройке и работе станка 20. ☐ Роботизированные технологические комплексы	ПК-6

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