ПРИЛОЖЕНИЕ А
ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ ДЛЯ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ
ПО ДИСЦИПЛИНЕ «Автоматизация машиностроительного производства»

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-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 «Автоматизация машиностроительного производства» с декомпозицией: знать, уметь, владеть.

При оценивании сформированности компетенций по дисциплине «Автоматизация машиностроительного производства» 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	*Зачтено*
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	*Не зачтено*

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 и способы разработки обобщенных вариантов решений, прогнозируя их последствия: Установочные размерные связи в автоматическом производстве. Автоматическое получение размеров от технологических баз. Автоматическое получение размеров до измерительных баз. Автоматическое получение размеров, получаемых за одну установку. Автоматическое получение размеров, получаемых: формообразующим движением; мерным инструментом.	ОПК-4
2	Основные средства автоматизации технологических процессов, их краткая характеристика: Методы достижения требуемой точности размеров деталей на автоматических станочных системах. Цели и задачи обеспечения временных связей автоматического производственного процесса. Составляющие временных связей. Принципы построения циклограмм работы автоматических объектов. Причины, обусловливающие простои по организационным и техническим причинам, и мероприятия по их минимизации. Цели и задачи построения информационных связей автоматического производственного процесса. Представление производственного процесса в виде потоков материалов и информации.	ПК-1

№ пп	Вопрос/Задача	Проверяемые компетенции
3	Выбор и обоснование средств автоматизации машиностроительных производств: Возможности ЭВМ. Датчики контакта с режущим инструментом. Датчики контакта с заготовкой или деталью. Способы замены режущего инструмента в условиях автоматического производства. Особенности использования измерительных головок в ГПС. Понятие об адаптивном управлении техпроцессами. Способы управления.	ПК-6
4	Основные средства автоматизации технологических процессов, их краткая характеристика: Понятие об адаптивном программном управлении техпроцессами. Преимущества перед системами 1-го поколения. САУ по размеру статической настройки. САУ по размеру динамической настройки. Структурная схема системы адаптивного программного управления. Разновидности систем кодирования перемещаемых объектов.	ПК-1
5	Основные средства автоматизации технологических процессов, их краткая характеристика: Индуктивно-электронные системы кодирования перемещаемых объектов. Механо-электрические и магнитные системы кодирования перемещаемых объектов. Оптические системы кодирования перемещаемых объектов. Особенности построения автоматических систем с «искусственным интеллектом».	ПК-6

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