

**ПРИЛОЖЕНИЕ А**  
**ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ ДЛЯ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ**  
**ПО ДИСЦИПЛИНЕ «Технологические процессы заготовительного производства»**

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

| <b>Код контролируемой компетенции</b>                                                                                           | <b>Способ оценивания</b> | <b>Оценочное средство</b>                       |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------|-------------------------------------------------|
| ПК-1: Способен анализировать, разрабатывать и внедрять эффективные технологические процессы изготовления изделий машиностроения | 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 «Технологические процессы заготовительного производства».

При оценивании сформированности компетенций по дисциплине «Технологические процессы заготовительного производства» 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 достижения компетенций не выполнены или выполнены неверно.                                                                                            | <25                                 | <i>Неудовлетворительно</i>          |

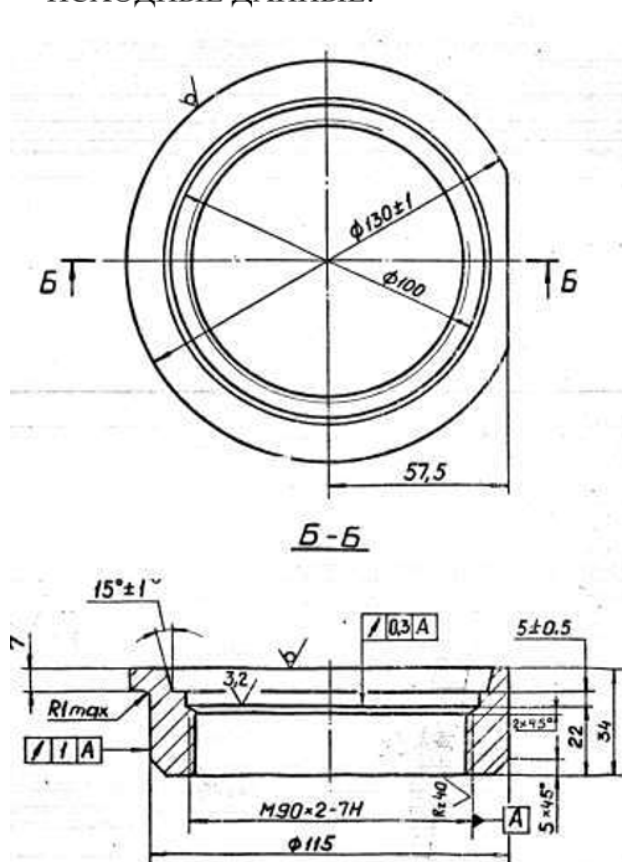
**3. Типовые контрольные задания или иные материалы, необходимые для оценки уровня достижения компетенций в соответствии с индикаторами**

*1. Методы получения заготовок*

| <b>Компетенция</b>                                                                                                             | <b>Индикатор достижения компетенции</b>   |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------|
| ПК-1 Способен анализировать, разрабатывать и внедрять эффективные технологические процессы изготовления изделий машиностроения | ПК-1.2 Выбирает метод получения заготовки |

## №01

ЦЕЛЬ: - выбрать рациональный вид получения литой заготовки;  
- выбрать оборудование и оснастку для данного процесса  
ИСХОДНЫЕ ДАННЫЕ:



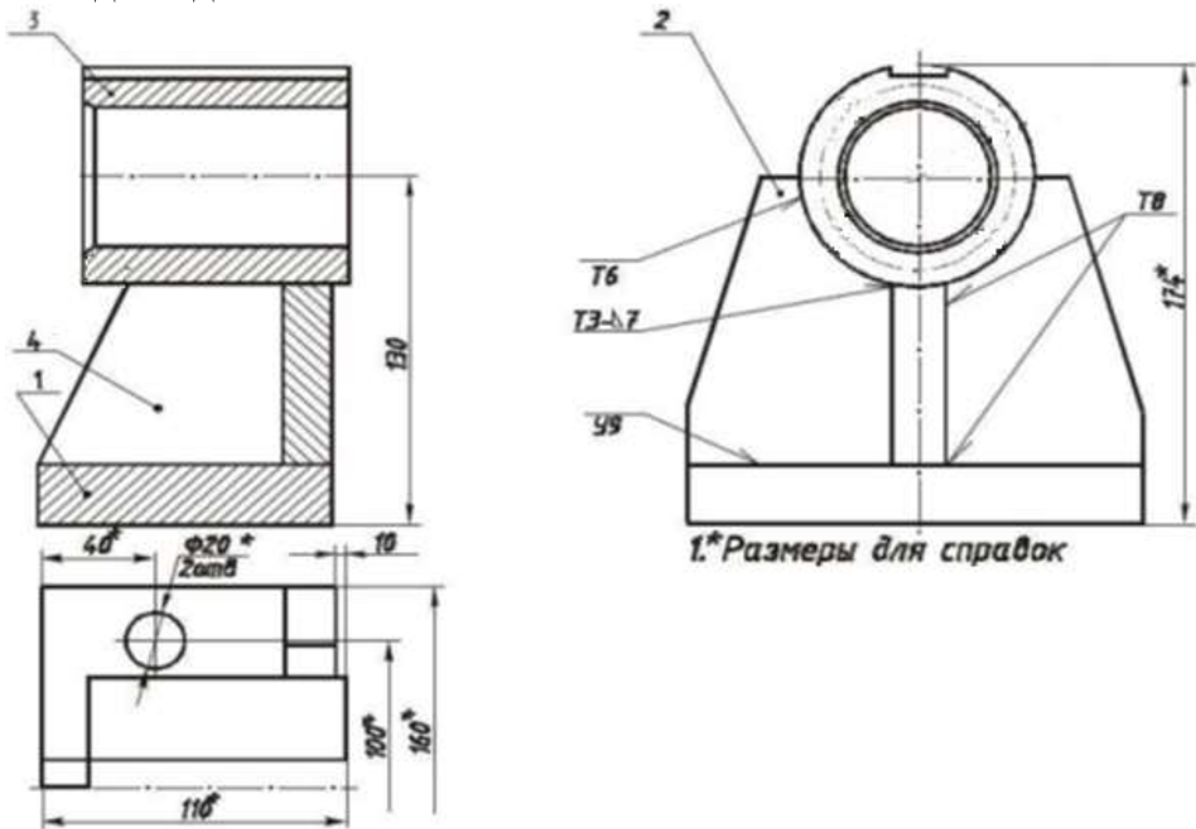
- 125 VM
1. Допускается изготовление из Ст 3 сп ГОСТ 380-88 стали 15, 20 и 25 ГОСТ 1050-88
  2. Gr II ГОСТ 8479-70, класс точности Т4 ГОСТ 7505-89
  3. Неуказанные предельные отклонения размеров для механически обрабатываемых поверхностей: охватываемых - по А7, охватываемых - по В7, прочих - по СМ6
  4. На необрабатываемых поверхностях допускаются бмятины, выбоины глубиной до 1 мм и их зачистка глубиной не более 1 мм.
  5. На цилиндрических поверхностях допускается наличие рисок от выхода инструмента глубиной и шириной не более 0.2 мм.

### ЗАДАЧА:

- исходя из чертежа детали выбрать рациональный метод получения литой заготовки (масса 0.86 кг);
- обосновать выбранный метод литья, приведя сравнительную характеристику возможных методов получения заготовки;
- подобрать оборудование и оснастку для выбранного метода литья с учетом требований к материалу детали. (сталь 20Х13Л ГОСТ 977-88)

## №02

ЦЕЛЬ: - выбрать рациональный вид получения литой заготовки;  
ИСХОДНЫЕ ДАННЫЕ:



Эскиз заготовки Кронштейн

### ЗАДАЧА:

- исходя из чертежа детали выбрать рациональный метод получения литой заготовки;
- обосновать выбранный метод литья, приведя сравнительную характеристику возможных методов получения заготовки.

Разработал \_\_\_\_\_

Н.И. Мозговой

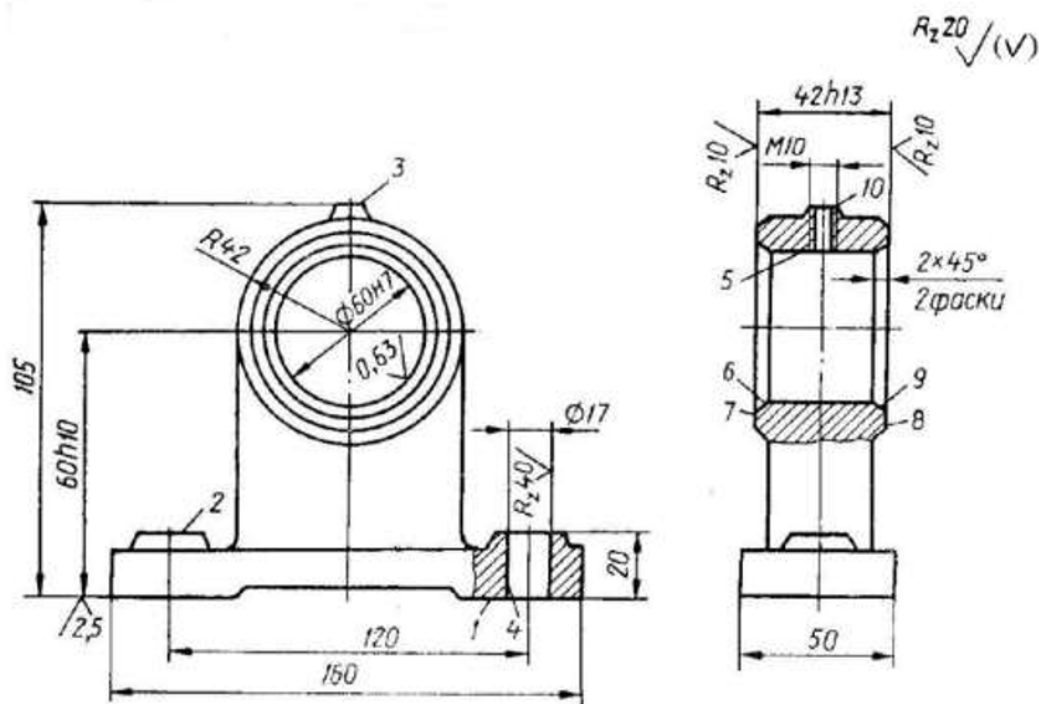
Заведующий  
кафедрой ТМ \_\_\_\_\_

А.В. Балашов

### №03

ЦЕЛЬ: - выбрать рациональный вид получения корпусной заготовки;

ИСХОДНЫЕ ДАННЫЕ:



Корпус подшипника

ЗАДАЧА:

Исходя из заданного типа производства выбрать метод и способ получения заготовки.

Назначить напуски, определить положение заготовки при изготовлении.

В соответствии с выбранным методом и способом получения заготовки в соответствии с ГОСТом (ГОСТ 26645-85, ГОСТ 7505-89 или ГОСТ 7829-70) определить допуски на размеры заготовки, назначить припуски, рассчитать размеры заготовки.

Назначить технические требования к заготовке.

Выполнить чертеж заготовки.

## №04

Задача:  
Выберите наилучший из трех представленных способов резки по критерию качества реза.  
Приведите достоинства и недостатки данного метода.



Гидроабразивная резка



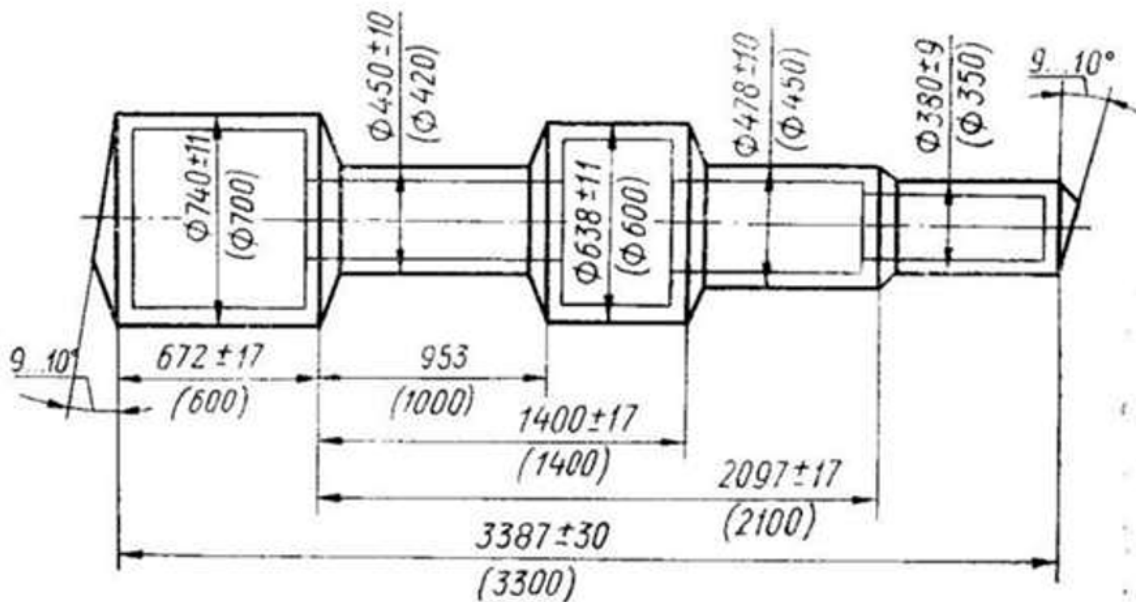
Плазменная резка



Лазерная резка

## ТЕСТ №05

Задача:  
По чертежу заготовки определите метод ее получения.  
Приведите достоинства и недостатки данного метода.

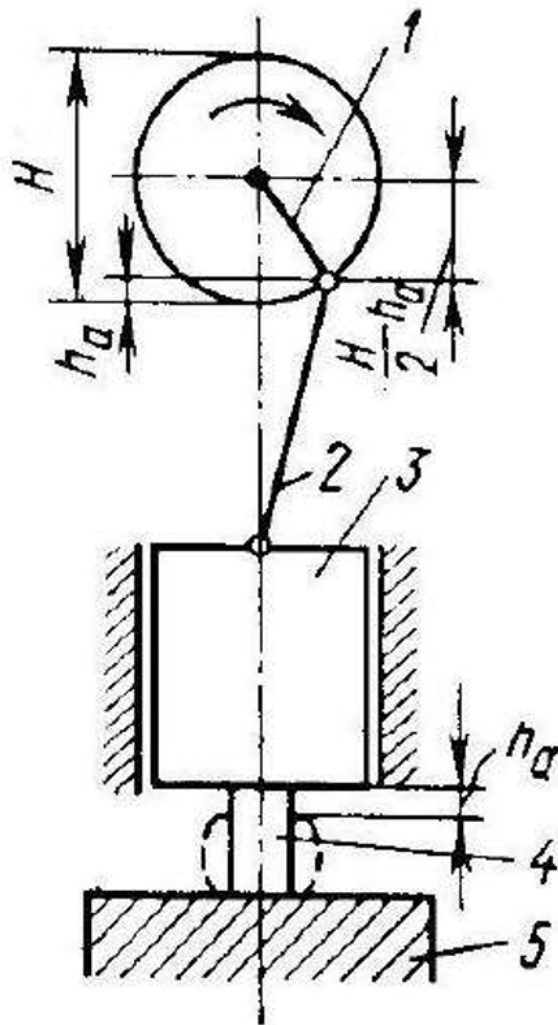


Чертеж заготовки

### №06

Задача:

По чертежу технологического процесса определите метод получения заготовки.  
Приведите достоинства и недостатки данного метода.



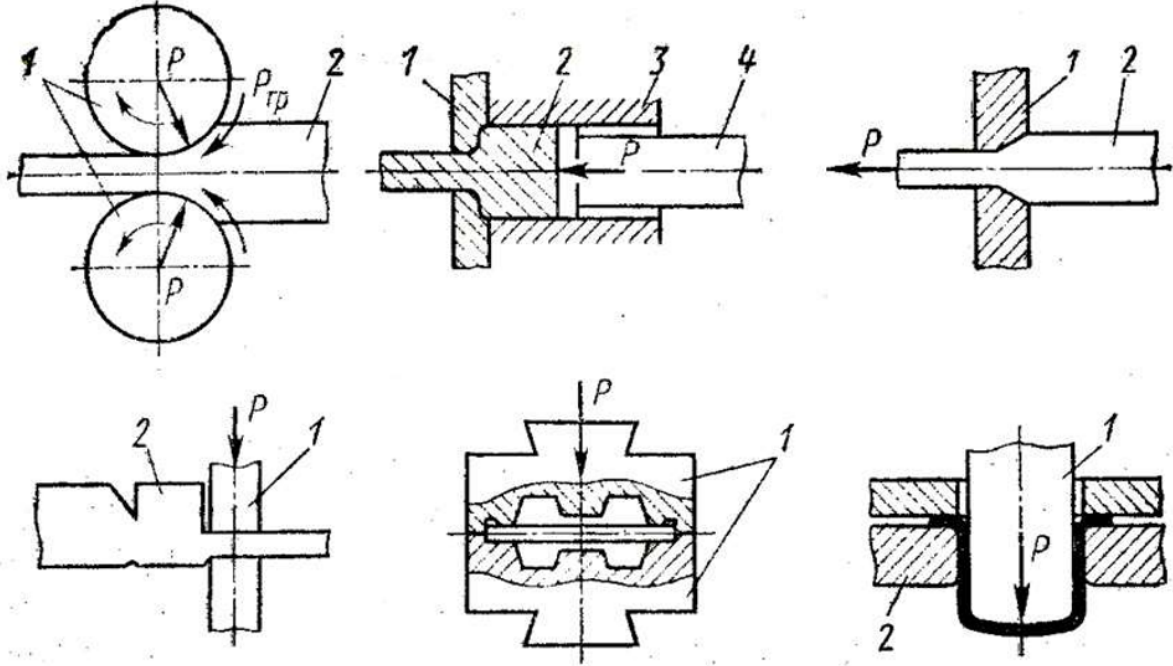


## №07

Задача:

По чертежу представленных технологических процессов выберите метод получения заготовки крышки корпуса водяного насоса из листа толщиной 1 мм.

Приведите достоинства и недостатки данных методов.



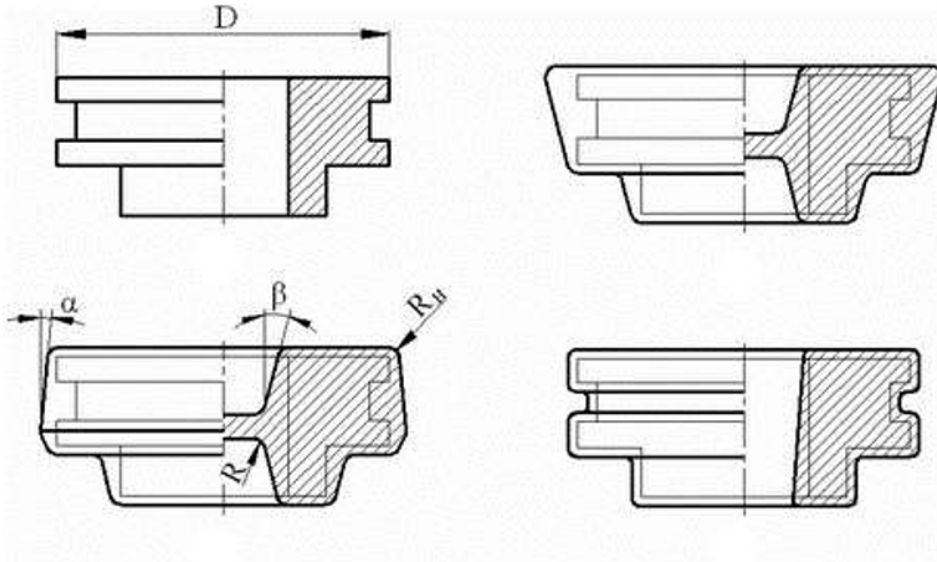


## №08

Задача:

Для ниже приведенных детали и заготовок выберите наиболее подходящие методы их получения.

Укажите оборудование для их получения. Приведите достоинства и недостатки данных методов.



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