

**ПРИЛОЖЕНИЕ А**  
**ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ ДЛЯ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ**  
**ПО ДИСЦИПЛИНЕ «Эксплуатационная практика»**

**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	Зачет с оценкой	Комплект контролирующих материалов для зачета с оценкой
ПК-2: Способен выбирать материалы, оборудование, средства технологического оснащения и автоматизации для реализации технологических процессов	Зачет с оценкой	Комплект контролирующих материалов для зачета с оценкой

**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 «Эксплуатационная практика».

При оценивании сформированности компетенций по дисциплине «Эксплуатационная практика» 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.Комплект оценочных материалов по эксплуатационной практике*

<b>Компетенция</b>	<b>Индикатор достижения компетенции</b>
ПК-1 Способен анализировать, разрабатывать и внедрять эффективные технологические процессы изготовления изделий машиностроения	ПК-1.5 Выбирает технологические базы и схемы базирования заготовок
	ПК-1.7 Определяет способы обработки поверхностей
ПК-2 Способен выбирать материалы, оборудование, средства технологического оснащения и автоматизации для реализации технологических процессов	ПК-2.2 Выбирает основное оборудование для реализации технологических процессов
	ПК-2.3 Выбирает средства технологического оснащения для реализации технологических процессов
	ПК-2.5 Выбирает средства автоматизации для реализации технологических процессов

**Комплект оценочных материалов для промежуточной аттестации  
по эксплуатационной практике**

**ПК-1 (ПК-1.5)**

1. Какие установочные базы на токарном станке с ЧПУ знаете?
2. Приведите схемы базирования заготовок на токарном станке с ЧПУ.
3. Какие установочные базы на фрезерном станке с ЧПУ знаете?
4. Приведите схемы базирования заготовок на фрезерном станке с ЧПУ.

**ПК-1 (ПК-1.7)**

1. Номенклатура изделий предприятия?
2. Общие принципы работы системы числового программного управления?
3. Способы задания перемещений инструмента (абсолютный, относительный)?
4. Способы обработки поверхностей на токарном станке с ЧПУ?
5. Способы задания режимов резания на токарном станке с ЧПУ?
6. Циклы однопроходной и многопроходной обработки деталей на токарных станках с ЧПУ?
7. Основные функции системы ЧПУ фрезерного станка?
8. Способы обработки поверхностей на фрезерных станках с ЧПУ?
9. Способы задания режимов резания на фрезерном станке с ЧПУ?
10. Виды фрезерных работ на станке с ЧПУ?
11. Постоянные циклы фрезерного станка?

**ПК-2 (ПК-2.2)**

1. Какое оборудование с ЧПУ используется на предприятии для реализации технологических процессов изготовления изделий?
2. Признаки классификации станков с ЧПУ?
3. Основные механизмы станков с ЧПУ?
4. Приведите технические характеристики токарного станка с ЧПУ.
5. Приведите технические характеристики фрезерного станка с ЧПУ.
6. Приведите описание привода главного движения токарного станка с ЧПУ.
7. Приведите описание привода главного движения фрезерного станка с ЧПУ.
8. Система координат токарного станка с ЧПУ?
9. Система координат фрезерного станка с ЧПУ?

**ПК-2 (ПК-2.3)**

1. Приведите средства технологического оснащения для реализации технологических процессов предприятия.
2. Какая технологическая оснастка применяется на станках с ЧПУ?
3. Технологические приспособления, используемые на токарных станках с ЧПУ?
4. Режущий инструмент токарных станков с ЧПУ?
5. Технологические приспособления, используемые на фрезерных станках с ЧПУ?
6. Инструментальная оснастка фрезерных станков с ЧПУ?
7. Способы контроля поверхностей при обработке на токарных станках с ЧПУ?
8. Способы контроля поверхностей при обработке на фрезерных станках с ЧПУ?

ПК-2 (ПК-2.5)

1. Приведите средства автоматизации, применяемые на предприятии для реализации технологических процессов изготовления изделий.
2. Какие средства автоматизации применяются на рабочем месте для обслуживания токарного станка с ЧПУ?
3. Какие средства автоматизации применяются на рабочем месте для обслуживания фрезерного станка с ЧПУ?
4. Обоснуйте гибкую автоматизацию производства для многономенклатурной обработки деталей.