

ПРИЛОЖЕНИЕ А
ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ ДЛЯ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ
ПО ДИСЦИПЛИНЕ «Технологические основы автоматизированных производственных систем»

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

Код контролируемой компетенции	Способ оценивания	Оценочное средство
ОПК-4: способность 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: способность 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

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 «Технологические основы автоматизированных производственных систем» с декомпозицией: знать, уметь, владеть.

При оценивании сформированности компетенций по дисциплине «Технологические основы автоматизированных производственных систем» 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	0-24	<i>Не зачтено</i>

грамотно отвечать на заданные вопросы, демонстрирует низкий уровень овладения необходимыми компетенциями		
--	--	--

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

№ пп	Вопрос/Задача	Проверяемые компетенции
1	<p>Используя способность участвовать в разработке обобщенных вариантов решения проблем, связанных с машиностроительными производствами, выборе оптимальных вариантов прогнозируемых последствий решения на основе их анализа, ответьте на вопросы:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Что является основой типизации ТП? Где применяют типовые ТП? 2. Объясните основы построения групповой технологии. Где она применяется? 3. Назовите преимущества стандартизации и унификации изделий, оборудования, технологических процессов. 4. Понятие группового технологического процесса 5. Назовите основные направления, которые используются при типизации ТП. 6. Перечислите подходы к проектированию технологии изготовления изделий в АПС. 7. Перечислите основные принципы построения технологии в АПС. Укажите их назначение и пути реализации 8. Как проводится подбор и группирование деталей, обрабатываемых в условиях переналаживаемого автоматизированного производства? 9. Назовите основные факторы, определяющие выбор компоновки АПС. 10. Какие виды контроля используют в условиях АП 11. Какие виды складов используют в условиях автоматизированного производства? 12. Какие виды АЛ применяются в различных типах производства? 	ОПК-4
2	<p>Используя способность выбирать, способы реализации основных технологических процессов, а также современные методы разработки малоотходных, энергосберегающих и экологически чистых машиностроительных технологий, ответьте на вопросы:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Перечислите основные требования, предъявляемые к технологии сборки в условиях мелкосерийного автоматизированного производства. 2. Перечислите критерии оценки технологичности 	ПК-1

	<p>изделий. Для чего проводится обработка конструкций изделий на технологичность?</p> <p>3. Что такое модульная технология?</p> <p>4. Основное технологическое оборудование, используемое в АПС при обработке деталей типа «тела вращения»</p> <p>5. Что такое комплексная автоматизация?</p> <p>6. Какие виды АЛ применяются в различных типах производства?</p> <p>7. Как выбирается оборудование для автоматизированной обработки типовых деталей?</p> <p>8. Что такое циклограмма функционирования?</p> <p>9. Состав транспортных устройств автоматизированных систем с жесткой связью</p> <p>10. Чем отличается ПР от автооператоров?</p> <p>11. Основные типы автоматизированных складов</p> <p>12. Вспомогательное оборудование автоматизированных транспортных систем</p>	
3	<p>Используя</p> <ul style="list-style-type: none"> - способность участвовать в разработке обобщенных вариантов решения проблем, связанных с машиностроительными производствами, выборе оптимальных вариантов прогнозируемых последствий решения на основе их анализа; - способность выбирать, способы реализации основных технологических процессов, а также современные методы разработки малоотходных, энергосберегающих и экологически чистых машиностроительных технологий; <p>выполните практическое задание:</p> <p>Выполните эскиз комплексной детали и спроектируйте технологический процесс механической обработки комплексной детали. Проект должен содержать:</p> <ul style="list-style-type: none"> - выбор состава и расчет станочного комплекса ГПС для заданного номенклатурного ряда деталей; - выбор состава и расчет числа оборудования автоматизированной транспортно-складской системы; - выбор состава и расчет числа оборудования автоматизированной системы инструментального обеспечения; - схему планировки оборудования и систем ГПС как единого производственного комплекса. 	ОПК-4, ПК-1

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