

**ПРИЛОЖЕНИЕ А**  
**ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ ДЛЯ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ**  
**ПО ДИСЦИПЛИНЕ «Технологическое обеспечение автоматизированных производственных систем»**

**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	Комплект контролирующих материалов для зачета
ПК-2: Способен выбирать материалы, оборудование, средства технологического оснащения и автоматизации для реализации технологических процессов	Зачет	Комплект контролирующих материалов для зачета
ПК-3: Способен разрабатывать управляющие программы изготовления деталей на оборудовании с ЧПУ	Зачет	Комплект контролирующих материалов для зачета

**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 «Технологическое обеспечение автоматизированных производственных систем».

При оценивании сформированности компетенций по дисциплине «Технологическое обеспечение автоматизированных производственных систем» используется 100-балльная шкала.

<b>Критерий</b>	<b>Оценка по 100-балльной шкале</b>	<b>Оценка по традиционной шкале</b>
Студент освоил изучаемый материал, выполняет задания в соответствии с индикаторами достижения компетенций, может допускать отдельные ошибки.	25-100	<i>Зачтено</i>
Студент не освоил основное содержание изученного материала, задания в соответствии с индикаторами достижения компетенций не выполнены или выполнены неверно.	0-24	<i>Не зачтено</i>

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

*1.Задания на проверку способности применять методику расчета технологических режимов и норм времени на обработку деталей (1.8), и умение разрабатывать управляющие программы для изготовления деталей на станках с ЧПУ (3.1).*

<b>Компетенция</b>	<b>Индикатор достижения компетенции</b>
ПК-1 Способен анализировать, разрабатывать и внедрять эффективные технологические процессы изготовления изделий машиностроения	ПК-1.8 Способен применять методику расчета технологических режимов и норм времени на обработку деталей
ПК-3 Способен разрабатывать управляющие программы изготовления деталей на оборудовании с ЧПУ	ПК-3.1 Разрабатывает управляющие программы для изготовления деталей на станках с ЧПУ

1. Для разработки управляющей программы приведите последовательность обработки детали Суппорт верхний, определите последовательность расчета штучного времени на обработку одной из плоскостей детали. Количество деталей в партии – 40 шт. (ПК-3.1, ПК-1.8).

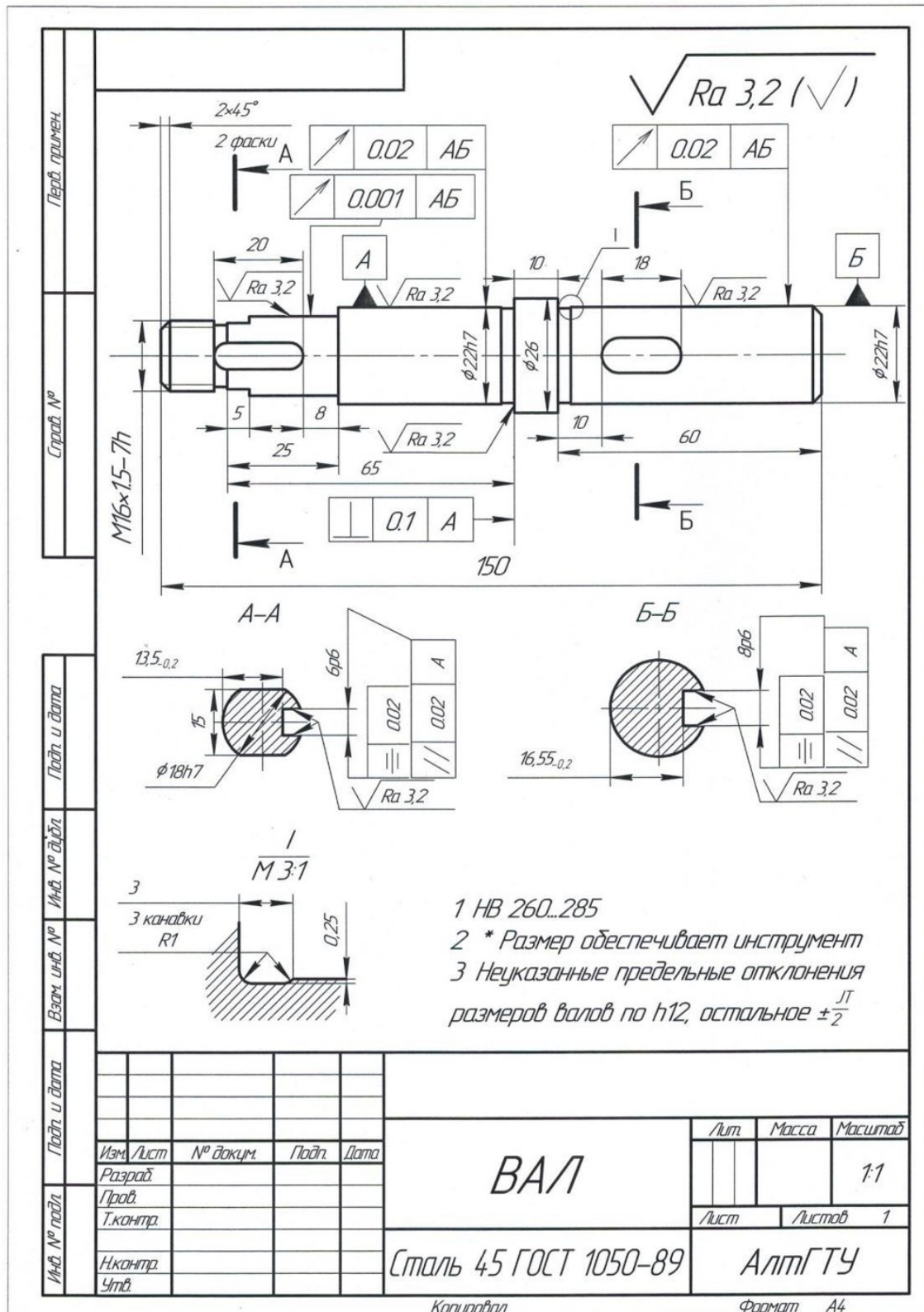
2. Для разработки управляющей программы выберите стадии обработки и прорисуйте расчётно-технологическую схему операции фрезерования боковых поверхностей. Количество деталей в партии – 40 шт. (ПК-3.1, ПК-1.8).

3. Для разработки управляющей программы приведите стандартные циклы обработки плоскостей детали Суппорт верхний и определите машинное вспомогательное время. Количество деталей в партии – 40 шт. (ПК-3.1, ПК-1.8).

4. Для разработки управляющей программы выберите режущий инструмент и постройте траекторию движения инструмента при обработке боковых поверхностей детали Корпус толкателя (ПК-3.1, ПК-1.8).

5. Для разработки управляющей программы выберите режущий инструмент и постройте траекторию движения инструмента при обработке всех отверстий детали Суппорт верхний (ПК-3.1, ПК-1.8).

6. Для обработки детали Корпус толкателя выберите систему координат детали (ПК-3.1), определите подготовительно-заключительное время. Количество деталей в партии – 40 шт. (ПК-1.8).



*2.Задания на способность выбирать средства автоматизации для реализации технологических процессов (2.5).*

<b>Компетенция</b>	<b>Индикатор достижения компетенции</b>
ПК-2 Способен выбирать материалы, оборудование, средства технологического оснащения и автоматизации для реализации технологических процессов	ПК-2.5 Выбирает средства автоматизации для реализации технологических процессов

1. Для обработки детали Суппорт верхний в условиях серийного производства выберите оборудование, технологическую и инструментальную оснастку. Покажите способы установки заготовки на станке (ПК-2.5).

2. Для обработки детали Суппорт верхний в условиях мелкосерийного производства выберите оборудование, технологическую и инструментальную оснастку. Покажите способы установки заготовки на станке (ПК-2.5).

3. Для обработки детали Корпус толкателя в условиях серийного производства выберите оборудование, технологическую и инструментальную оснастку. Покажите способы установки заготовки на станке (ПК-2.5).

