

ПРИЛОЖЕНИЕ А
ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ ДЛЯ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ
ПО ДИСЦИПЛИНЕ «Технология производства автомобилей и тракторов»

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

| Код контролируемой компетенции | Способ оценивания | Оценочное средство |
|---|--------------------------|--|
| ПК-10: способностью разрабатывать технологическую документацию для производства, модернизации, эксплуатации, технического обслуживания и ремонта наземных транспортно-технологических средств и их технологического и оборудования | Курсовой проект; экзамен | Контролирующие материалы для защиты курсового проекта; комплект контролирующих материалов для экзамена |
| ПК-11: способностью осуществлять контроль за параметрами технологических процессов производства и эксплуатации наземных транспортно-технологических средств и их технологического оборудования | Курсовой проект; экзамен | Контролирующие материалы для защиты курсового проекта; комплект контролирующих материалов для экзамена |
| ПК-13: способностью организовывать процесс производства узлов и агрегатов наземных транспортно-технологических средств и комплексов | Курсовой проект; экзамен | Контролирующие материалы для защиты курсового проекта; комплект контролирующих материалов для экзамена |
| ПК-17: способностью разрабатывать меры по повышению эффективности использования оборудования | Курсовой проект; экзамен | Контролирующие материалы для защиты курсового проекта; комплект контролирующих материалов для экзамена |
| ПСК-1.11: способностью организовывать процесс производства узлов и агрегатов автомобилей и тракторов | Курсовой проект; экзамен | Контролирующие материалы для защиты курсового проекта; комплект контролирующих материалов для экзамена |
| ПСК-1.4: способностью разрабатывать конкретные варианты решения проблем производства, модернизации и ремонта автомобилей и тракторов, проводить анализ этих вариантов, осуществлять прогнозирование последствий, находить компромиссные решения в условиях многокритериальности и | Курсовой проект; экзамен | Контролирующие материалы для защиты курсового проекта; комплект контролирующих материалов для экзамена |

| Код контролируемой компетенции | Способ оценивания | Оценочное средство |
|--|--------------------------|--|
| неопределенности | | |
| ПСК-1.6: способностью разрабатывать с использованием информационных технологий, конструкторско-техническую документацию для производства новых или модернизируемых образцов автомобилей и тракторов и их технологического оборудования | Курсовой проект; экзамен | Контролирующие материалы для защиты курсового проекта; комплект контролирующих материалов для экзамена |
| ПСК-1.8: способностью разрабатывать технологическую документацию для производства, модернизации, эксплуатации, технического обслуживания и ремонта автомобилей и тракторов | Курсовой проект; экзамен | Контролирующие материалы для защиты курсового проекта; комплект контролирующих материалов для экзамена |
| ПСК-1.9: способностью осуществлять контроль за параметрами технологических процессов производства и эксплуатации наземных автомобилей и тракторов и их технологического оборудования | Курсовой проект; экзамен | Контролирующие материалы для защиты курсового проекта; комплект контролирующих материалов для экзамена |

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 «Технология производства автомобилей и тракторов» с декомпозицией: знать, уметь, владеть.

При оценивании сформированности компетенций по дисциплине «Технология производства автомобилей и тракторов» используется 100-балльная шкала.

| Критерий | Оценка по 100-балльной шкале | Оценка по традиционной шкале |
|--|------------------------------|------------------------------|
| Студент твёрдо знает программный материал, системно и грамотно излагает его, демонстрирует необходимый уровень компетенций, чёткие, сжатые ответы на дополнительные вопросы, свободно владеет понятийным аппаратом. | 75-100 | <i>Отлично</i> |
| Студент проявил полное знание программного материала, демонстрирует сформированные на достаточном уровне умения и навыки, указанные в программе компетенции, допускает не принципиальные неточности при изложении ответа на вопросы. | 50-74 | <i>Хорошо</i> |

| | | |
|--|-------|----------------------------|
| Студент обнаруживает знания только основного материала, но не усвоил детали, допускает ошибки, демонстрирует не до конца сформированные компетенции, умения систематизировать материал и делать выводы. | 25-49 | <i>Удовлетворительно</i> |
| Студент не усвоил основное содержание материала, не умеет систематизировать информацию, делать необходимые выводы, чётко и грамотно отвечать на заданные вопросы, демонстрирует низкий уровень овладения необходимыми компетенциями. | <25 | <i>Неудовлетворительно</i> |

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

| № пп | Вопрос/Задача | Проверяемые компетенции |
|------|---|-------------------------|
| 1 | 1. Технологическая схема общей и узловой сборки. 2. Оформление технологической документации на механическую обработку детали. 3. Оформление технологической документации на сборку узла. | ПК-10 |
| 2 | 1. Понятие о точности в машиностроении. Влияние требований точности на трудоемкость и себестоимость изготовления машин. Погрешности размеров, формы и взаимное положение поверхностей. 2. Понятие о размерных цепях. Метод полной взаимозаменяемости. 3. Понятие о размерных цепях. Метод неполной взаимозаменяемости. | ПК-11 |
| 3 | 1. Понятие о поточном производстве и его преимущества. 2. Порядок проектирования технологического процесса механической обработки детали. 3. Порядок проектирования технологического процесса сборки узла. | ПК-13 |
| 4 | 1 Структура норм времени и ее составляющие элементы. Формулы для нормирования основного технологического времени. 2. Причины, вызывающие погрешности при обработке деталей: базирование, неточности изготовления деталей станка, износ инструмента и т.д. 3. Методы определения режимов резания. Порядок определения режимов резания. | ПК-17 |
| 5 | 1. Методы обработки зубьев цилиндрических прямозубых колес. | ПСК-1.4 |

| № пп | Вопрос/Задача | Проверяемые компетенции |
|------|---|-------------------------|
| | <p>2. Обработка наружных цилиндрических, фасонных, конических поверхностей тел вращения: точение, токарное протягивание, ротационное фрезерование.</p> <p>3. Обработка внутренних поверхностей: растачивание, сверление, зенкерование, развертывание, протягивание.</p> <p>4. Обработка плоских поверхностей: строгание, фрезерование, протягивание.</p> | |
| 6 | <p>1. Технологическая документация на механическую обработку детали. Маршрутные карты.</p> <p>2. Технологическая документация на механическую обработку детали. Операционные карты.</p> <p>3. Технологическая документация на механическую обработку детали. Карты эскизов.</p> <p>4. Технологическая документация на механическую обработку детали. Контрольные карты.</p> <p>5. Оформление технологической документации на сборку узла. Маршрутные карты.</p> <p>6. Оформление технологической документации на сборку узла. Операционные карты.</p> | ПСК-1.6 |
| 7 | <p>1. Служебное назначение машины.</p> <p>2. Понятие об изделии, сборочной единице, детали.</p> <p>3. Операционный и окончательный контроль технологических процессов сборки изделий.</p> <p>4. Операционный и окончательный контроль технологических процессов механической обработки деталей.</p> | ПСК-1.9 |
| 8 | <p>1. Технологическая документация. Оформление технологической наладки на токарные операции.</p> <p>2. Технологическая документация. Оформление технологической наладки на фрезерные операции.</p> <p>3. Технологическая документация. Оформление технологической наладки на сверлильные операции.</p> <p>4. Технологическая документация. Оформление технологической наладки на зубообрабатывающие операции.</p> <p>5. Технологическая документация. Оформление технологической наладки на сборочные операции.</p> | ПСК-1.8 |
| 9 | <p>1. Типовой технологический процесс изготовления вала в условиях мелкосерийного производства.</p> <p>2. Типовой технологический процесс изготовления вала в условиях массового производства.</p> <p>3. Типовой технологический процесс изготовления рычага в условиях серийного производства.</p> <p>4. Типовой технологический процесс изготовления шатуна в условиях массового производства.</p> <p>5. Типовой технологический процесс изготовления</p> | ПСК-1.11 |

| № пп | Вопрос/Задача | Проверяемые компетенции |
|------|--|-------------------------|
| | блока шестерен. 6. Типовой технологический процесс изготовления диска в условиях серийного производства. 7. Типовой технологический процесс изготовления корпуса в условиях серийного производства | |

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