

**ПРИЛОЖЕНИЕ А**  
**ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ ДЛЯ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ**  
**ПО ДИСЦИПЛИНЕ «Пищевое машиностроение»**

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

Код контролируемой компетенции	Способ оценивания	Оценочное средство
ПК-10: способностью обеспечивать технологичность изделий и оптимальность процессов их изготовления, умением контролировать соблюдение технологической дисциплины при изготовлении изделий	Зачет	Комплект контролирующих материалов для зачета
ПК-11: способностью проектировать техническое оснащение рабочих мест с размещением технологического оборудования, умением осваивать вводимое оборудование	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 «Пищевое машиностроение» с декомпозицией: знать, уметь, владеть.

При оценивании сформированности компетенций по дисциплине «Пищевое машиностроение» 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 грамотно отвечать на заданные вопросы, демонстрирует низкий уровень овладения необходимыми компетенциями	0-24	<i>Не зачтено</i>

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

№ пп	Вопрос/Задача	Проверяемые компетенции
1	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Порядок проектирования технологического процесса сборки.</li> <li>2. Виды сборочных соединений.</li> <li>3. Средства механизации сборочных соединений.</li> <li>4. Обработка деталей класса «диски». Характеристика конструкций и основные требования, материал. Технические требования на изготовление.</li> <li>5. Валы. Характеристика конструкций и основные требования, материал.</li> <li>6. Валы. Базы при обработке. Типовые операции и оборудование.</li> <li>7. Обработка деталей класса «полые цилиндры». Характеристика конструкций. Методы получения заготовок и материалы. Технические требования на изготовление.</li> <li>8. Обработка деталей класса «корпус». Характеристика конструкций. Методы получения заготовок и материалы. Технические требования. Особенности обработки корпусов.</li> <li>9. Техническое оснащение токарных операций.</li> <li>10. Техническое оснащение фрезерных операций.</li> <li>11. Техническое оснащение сверлильных операций.</li> <li>12. Техническое оснащение расточных операций.</li> <li>13. Техническое оснащение шлифовальных операций.</li> <li>14. Техническое оснащение операций, выполняемых на обрабатывающих центрах с ЧПУ.</li> <li>15. Обработка деталей класса «рычаги». Характеристика конструкций и основные требования, материал, методы получения заготовок.</li> </ol>	ПК-11
2	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Технологический процесс изготовления диска в условиях серийного производства.</li> <li>2. Технологический процесс изготовления корпуса в условиях мелкосерийного производства.</li> <li>3. Технологические процесс изготовления ступенчатого вала в условиях мелкосерийного производства.</li> <li>4. Технологический процесс изготовления вала в условиях серийного производства.</li> <li>5. Технологический процесс изготовления вала в условиях крупносерийного и массового производства.</li> <li>6. Окончательный и промежуточный контроль деталей.</li> <li>7. Технологический процесс изготовления втулки в условиях крупносерийного и массового производства.</li> <li>8. Типовой технологический процесс обработки</li> </ol>	ПК-10

№ пп	Вопрос/Задача	Проверяемые компетенции
	шатуна. 9. Технологический процесс изготовления диска в условиях мелкосерийного производства. 10. Технологический процесс изготовления диска в условиях крупно серийного производства. 11. Технологический процесс изготовления диска в условиях массового производства. 12. Технологический процесс изготовления втулки в условиях мелкосерийного производства. 13. Технологические особенности упрочняющей обработки. 14. Виды технологической документации. Оформление технологической документации. 15. Методы обеспечения технологичности деталей машин.	
3	Технологичность изделий и оптимальность процессов их изготовления, умением контролировать соблюдение технологической дисциплины при изготовлении изделий	ПК-10
4	Техническое оснащение рабочих мест с размещением технологического оборудования, умением осваивать вводимое оборудование	ПК-11

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