

**ПРИЛОЖЕНИЕ А**  
**ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ ДЛЯ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ**  
**ПО ДИСЦИПЛИНЕ «Методы получения заготовок»**

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

Код контролируемой компетенции	Способ оценивания	Оценочное средство
ОПК-4: способностью 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: способностью 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
ПК-9: способностью разрабатывать документацию (графики, инструкции, сметы, планы, заявки на материалы, средства и системы технологического оснащения машиностроительных производств) отчетности по установленным формам, документацию, регламентирующую качество выпускаемой продукции, а также находить компромисс между различными требованиями (стоимости, качества, безопасности и сроков исполнения) как при краткосрочном, так и при долгосрочном планировании	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 «Методы получения заготовок» с декомпозицией: знать, уметь, владеть.

При оценивании сформированности компетенций по дисциплине «Методы получения

заготовок» 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	<p>Основные проблемы промышленных предприятий в заготовительном производстве, способы разработки обобщенных вариантов решений с прогнозированием их последствия:</p> <p>Характеристика основных методов получения заготовок</p> <p>Обоснование выбора технологического процесса получения заготовок.</p> <p>Основные направления развития производства литых заготовок.</p> <p>Материалы, применяемые для производства отливок: чугун, сталь.</p> <p>Материалы, применяемые для производства отливок: цветные сплавы.</p> <p>Литье заготовок в песчано-глинистые формы</p> <p>Литье в безопочные формы.</p> <p>Литье в оболочковые формы: сущность способа, сборка и заливка форм.</p> <p>Литье в оболочковые формы: область применения, преимущества и недостатки.</p>	ОПК-4
2	<p>Основные технологические процессы заготовительного производства и их краткая характеристика:</p> <p>Сущность способа получения отливок в металлические формы и характеристика технологического процесса.</p> <p>Литье в металлические формы (кокиль), его</p>	ПК-1

№ пп	Вопрос/Задача	Проверяемые компетенции
	<p>преимущества и недостатки, конструктивные особенности кокилей.</p> <p>Область применения литья в металлические формы.</p> <p>Литье в облицовочный кокиль.</p> <p>Сущность способа литья по выплавляемым моделям и характеристика технологического процесса.</p> <p>Область применения, преимущества и недостатки литья по выплавляемым моделям.</p>	
3	<p>Основные технологические процессы заготовительного производства и их краткая характеристика:</p> <p>Характеристика процесса литья на машинах под давлением и область его применения.</p> <p>Основные схемы литья на машинах под давлением.</p> <p>Требования к отливкам полученным на машинах литья под давлением.</p> <p>Штамповка жидкого металла.</p> <p>Литье под низким давлением.</p> <p>Литье с противодавлением.</p> <p>Литье методом вакуумного всасывания.</p>	ПК-1
4	<p>Основные проблемы промышленных предприятий в заготовительном производстве, способы разработки обобщенных вариантов решений с прогнозированием их последствия: Сущность способа получения отливок центробежным способом.</p> <p>Область применения центробежного литья, преимущества и недостатки.</p> <p>Сущность способа литья по газифицируемым моделям.</p> <p>Преимущества и недостатки литья по газифицируемым моделям.</p> <p>Применение полистироловых моделей в производстве литья по магнитным формам.</p> <p>Особенности процесса проектирования литых заготовок.</p> <p>Принцип одновременного и направленного затвердевания металла.</p>	ОПК-4
5	<p>Основные технологические процессы заготовительного производства и их краткая характеристика: Конструирование внутренних полостей отливок.</p> <p>Литейные базы и проstanовка размеров.</p> <p>Производство заготовок обработкой давлением.</p> <p>Понятие о пластической деформации.</p> <p>Основные законы пластической деформации.</p> <p>Влияние обработки давлением на свойства металла.</p> <p>Заготовки из сортового и специального проката.</p> <p>Сортамент прокатных сталей.</p>	ПК-9

№ пп	Вопрос/Задача	Проверяемые компетенции
	<p>Методы разделки проката на исходные заготовки.  Отрезка на ножницах и отрезка в штампах, ломка металла.  Резка заготовок на металлорежущих станках, газопламенная и электроискровая резка.  Анодно-механическая и газопламенная резка заготовок.  Нагрев металла для обработки давлением.  Основные нагревательные устройства для обработки давлением.  Характеристики дефектов возникающих при обработке давлением.  Сущность способаковки заготовок.  Основные операцииковки.</p>	

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