

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

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	Экзамен	Комплект контролирующих материалов для экзамена
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	Экзамен	Комплект контролирующих материалов для экзамена
ПК-11: способностью выполнять работы по моделированию продукции и объектов машиностроительных производств с использованием стандартных пакетов и средств автоматизированного проектирования, применять алгоритмическое и программное обеспечение средств и систем машиностроительных производств	Экзамен	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 «Технологические основы автоматизированных производств» с декомпозицией: знать, уметь, владеть.

При оценивании сформированности компетенций по дисциплине «Технологические основы автоматизированных производств» 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 непринципиальные 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	Знать проблемы промышленных предприятий, способы разработки обобщённых вариантов решений. 1. Виды автоматизации, применяемые в современном машиностроении, в зависимости от программы выпуска. 2. Общие проблемы автоматизации широкономенклатурного производства.	ОПК-4
2	Способность применять и рационально использовать технологические возможности программно-управляемого оборудования для гибких автоматизированных производств. 1. Каковы особенности средств автоматизации многономенклатурного производства. 2. Способы оценки производительности многономенклатурного автоматизированного производства.	ПК-1

№ пп	Вопрос/Задача	Проверяемые компетенции
	<p>3. Почему станки-автоматы не приемлемы к автоматизации серийного многономенклатурного производства?</p> <p>4. Какие средства автоматизации соответствуют каждому уровню гибкости?</p> <p>5. Характеристика технологического оборудования в автоматизированных производствах, общие конструктивно-технологические признаки.</p> <p>6. Особенности проектирования технологических процессов в условиях гибкой автоматизации, обеспечивающие малоотходные и энергосберегающие технологии.</p> <p>7. Что понимают под гибкостью производства, используемые критерии гибкости, уровни гибкости?</p> <p>8. Система инструментального обеспечения АПС.</p> <p>9. Система транспортно-складского обеспечения АПС.</p>	
3	<p>1. Моделирование поля рассеивания размеров партии.</p> <p>2. Моделирование операции на многоцелевых станках с ЧПУ в САМ системе.</p> <p>3. Моделирование точности изготовления деталей на станках с ЧПУ.</p>	ПК-11

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