

ПРИЛОЖЕНИЕ А
ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ ДЛЯ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ
ПО ДИСЦИПЛИНЕ «Процессы и операции формообразования»

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

Код контролируемой компетенции	Способ оценивания	Оценочное средство
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-10: способностью к пополнению знаний за счет научно-технической информации отечественного и зарубежного опыта по направлению исследования в области разработки, эксплуатации, автоматизации и реорганизации машиностроительных производств	Зачет	Комплект контролирующих материалов для зачета
ПК-13: способностью проводить эксперименты по заданным методикам, обрабатывать и анализировать результаты, описывать выполнение научных исследований, готовить данные для составления научных обзоров и публикаций	Зачет	Комплект контролирующих материалов для зачета
ПК-4: способностью участвовать в разработке проектов изделий машиностроения, средств технологического оснащения, автоматизации и диагностики машиностроительных производств, технологических процессов их изготовления и модернизации с учетом технологических, эксплуатационных, эстетических, экономических, управленческих параметров и использованием современных информационных технологий и вычислительной техники, а также	Зачет	Комплект контролирующих материалов для зачета

Код контролируемой компетенции	Способ оценивания	Оценочное средство
выбирать эти средства и проводить диагностику объектов машиностроительных производств с применением необходимых методов и средств анализа		
ПК-6: способностью участвовать в организации процессов разработки и изготовления изделий машиностроительных производств, средств их технологического оснащения и автоматизации, выборе технологий, и указанных средств вычислительной техники для реализации процессов проектирования, изготовления, диагностирования и программных испытаний изделий	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 «Процессы и операции формообразования» с декомпозицией: знать, уметь, владеть.

При оценивании сформированности компетенций по дисциплине «Процессы и операции формообразования» 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>Способы рационального использования необходимых видов ресурсов машиностроительных производств. Способы реализации основных технологических процессов:</p> <p>Типы абразивных инструментов. Износостойкость и кромкостойкость абразивных инструментов. Особенности процесса резания при фрезеровании. Встречное и попутное фрезерование.</p>	ПК-1
2	<p>Современные методы разработки и анализа малоотходных и экологически чистых машиностроительных технологий:</p> <p>Процесс нарезания резьбы односторонними резцами. Процесс внутреннего шлифования. Процесс бесцентрового шлифования наружных поверхностей. Процесс изготовления зубчатых колес методом копирования. Процесс накатывания резьбы. Процессы шлифования абразивными лентами. Процесс суперфиниширования поверхностей.</p>	ПК-1
3	<p>Методы и средства анализа по диагностированию процессов формообразования поверхностей изделий:</p> <p>Характеристика абразивных инструментов. Геометрические параметры режущей части фрез. Назначение и основные виды абразивной обработки. Геометрические параметры и конструктивные элементы круглой протяжки. Износ и стойкость токарных резцов. Общие сведения и назначение процесса протягивания. Методы протягивания, типы протяжек. Элементы режима резания и геометрические параметры срезаемого слоя.</p>	ПК-4
4	<p>Процессы формообразования поверхностей при разработке и изготовлении изделий машиностроительных производств:</p> <p>Процесс плоского шлифования. Процесс круглого наружного шлифования в центрах. Процессы резьбообразования: методы изготовления резьб, классификация резьб, особенности процесса резания. Процесс шлифования: общие сведения, особенности процесса резания. Процесс фрезерования: способы фрезерования, типы фрез. Процессы сверления, зенкерования и развертывания: общие сведения, типы инструментов, их основные части и</p>	ПК-6

№ пп	Вопрос/Задача	Проверяемые компетенции
	<p>геометрические параметры.</p> <p>Процесс изготовления зубчатых колес методом обкатки.</p> <p>Процесс зубонарезания: общие сведения о зубчатых зацеплениях и методах изготовления зубчатых колес.</p> <p>Процесс резьбофрезерования.</p> <p>Процессы строгания и долбления. Строгальные и долбежные резцы.</p> <p>Процесс нарезания резьбы метчиками, плашками и резьбонарезными головками.</p> <p>Процесс нарезания резьбы гребенками и резцовыми головками.</p> <p>Процесс изготовления зубчатых колес методом обкатки (зубофрезерование).</p> <p>Процесс хонингования поверхностей.</p>	
5	<p>Методика проведения экспериментальных исследований:</p> <p>Износ и стойкость фрез. Периоды стойкости.</p> <p>Износ и стойкость сверл: виды износа, критерии затупления</p> <p>Абразивные материалы и связки.</p>	ПК-13
6	<p>Влияние технологических режимов на процессы изготовления изделий машиностроения:</p> <p>Характеристика режимов резания при сверлении, зенкерования и развертывании.</p> <p>Характеристика режимов резания при фрезеровании.</p>	ПК-13
7	<p>Проведение экспериментов по заданным методикам, обрабатывать и анализировать результаты, описывать выполнение научных исследований:</p> <p>Силы и крутящие моменты, действующие на сверло.</p> <p>Силы резания и мощность при точении.</p> <p>Силы действующие на фрезу и заготовку при фрезеровании.</p> <p>Основные схемы шлифования абразивными кругами.</p> <p>Схемы резания при протягивании.</p>	ПК-13
8	<p>Научно-техническая информация отечественного и зарубежного опыта по направлению исследования в области процессов формообразования поверхностей изделий машиностроения:</p> <p>Процесс шевингования зубьев. Конструкция шеверов.</p> <p>Процессы зубоотделывания.</p> <p>Повышение производительности при точении.</p> <p>Электро-технологические методы формообразования поверхностей.</p> <p>Электрохимические методы формообразования поверхностей.</p> <p>Ультразвуковые методы обработки материалов.</p>	ПК-10

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