

ПРИЛОЖЕНИЕ А
ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ ДЛЯ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ
ПО ДИСЦИПЛИНЕ «Технологические процессы заготовительного производства»

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

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 процессы заготовительного производства» с декомпозицией: знать, уметь, владеть.

При оценивании сформированности компетенций по дисциплине «Технологические процессы заготовительного производства» 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,	50-74	<i>Хорошо</i>

демонстрирует сформированные на достаточном уровне умения и навыки, указанные в программе компетенции, допускает непринципиальные неточности при изложении ответа на вопросы.		
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	<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>	ПК-1

№ пп	Вопрос/Задача	Проверяемые компетенции
	<p>Литье в металлические формы (кокиль), его 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>	ПК-1

№ пп	Вопрос/Задача	Проверяемые компетенции
	<p>Сортамент прокатных сталей. Методы разделки проката на исходные заготовки. Отрезка на ножницах и отрезка в штампах, ломка металла. Резка заготовок на металлорежущих станках, газопламенная и электроискровая резка. Анодномеханическая и газоплазменная 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.