

**ПРИЛОЖЕНИЕ А**  
**ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ ДЛЯ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ**  
**ПО ДИСЦИПЛИНЕ «Автоматизированные металлообрабатывающие системы и комплексы»**

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

Код контролируемой компетенции	Способ оценивания	Оценочное средство
ОПК-3: способностью использовать современные информационные технологии, прикладные программные средства при решении задач профессиональной деятельности	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-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 «Автоматизированные металлообрабатывающие системы и комплексы» с декомпозицией: знать, уметь, владеть.

При оценивании сформированности компетенций по дисциплине «Автоматизированные металлообрабатывающие системы и комплексы» 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,	25-100	<i>Зачтено</i>

указанные в программе компетенции, умеет (в основном) систематизировать материал и делать выводы		
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	Не зачтено

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

№ пп	Вопрос/Задача	Проверяемые компетенции
1	1. <input type="checkbox"/> Разработка, отладка и корректирование управляющих программ 2. <input type="checkbox"/> Программные средства кодирования осей координат 3. <input type="checkbox"/> Программные средства кодирования движений станков с ЧПУ 4. <input type="checkbox"/> Программные средства кодирования заготовок 5. <input type="checkbox"/> Программные средства кодирования деталей 6. <input type="checkbox"/> Программные средства кодирования инструментов 7. <input type="checkbox"/> Программные средства управления подсистемой инструментообеспечения 8. <input type="checkbox"/> Программные средства обеспечения функционирования ГПС 9. <input type="checkbox"/> Программные средства подсистемы транспортирования изделий 10. <input type="checkbox"/> Программные средства подсистемы складирования изделий 11. <input type="checkbox"/> Программные средства подсистемы манипулирования 12. <input type="checkbox"/> Программные средства замены деталей и режущих инструментов 13. <input type="checkbox"/> Программные средства автоматической смены инструментов 14. <input type="checkbox"/> Программные средства кодирования подсистем обеспечения заготовками и деталями 15. <input type="checkbox"/> Программные средства кодирования обеспечения заготовками и деталями в гибких производственных системах 16. <input type="checkbox"/> Особенности программирования обработки деталей на станках с ЧПУ, работающих в составе автоматизированных металлообрабатывающих систем	ОПК-3

№ пп	Вопрос/Задача	Проверяемые компетенции
	и комплексов 17. <input type="checkbox"/> Программное обеспечение автоматизированных металлообрабатывающих систем и комплексов	
2	1. <input type="checkbox"/> Зажимные приспособления, как элемент технологического оснащения оборудования 2. <input type="checkbox"/> Диагностирование и программные испытания инструментообеспечения 3. <input type="checkbox"/> Инструментальная оснастка как элемент технологического оснащения оборудования 4. <input type="checkbox"/> Процесс проектирования структуры гибких производственных систем 5. <input type="checkbox"/> Проектирование и изготовление инструментальной оснастки для станков сверлильно-фрезерно-расточной группы 6. <input type="checkbox"/> Проектирование и изготовление инструментальной оснастки для станков токарной группы 7. <input type="checkbox"/> Проектирование и изготовление быстросменных конструкции режущих инструментов 8. <input type="checkbox"/> Автоматизация транспортирования инструментов 9. <input type="checkbox"/> Проектирование конструкций многоцелевых станков типа гексапода 10. <input type="checkbox"/> Проектирование гибких производственных модулей 11. <input type="checkbox"/> Проектирование конструкций магазинов режущих инструментов 12. <input type="checkbox"/> Диагностика гибких производственных систем 13. <input type="checkbox"/> Проектирование конструкций устройств транспортирования стружки 14. <input type="checkbox"/> Диагностика и автоматическая смена изношенных инструментов	ПК-6
3	1. <input type="checkbox"/> Основные понятия гибкой автоматизации производства 2. <input type="checkbox"/> Сущность гибких производственных систем 3. <input type="checkbox"/> Тенденции развития гибких производственных систем 4. <input type="checkbox"/> Эффективность гибкой автоматизации производства 5. <input type="checkbox"/> Формы организации гибких производственных систем 6. <input type="checkbox"/> Средства гибкой автоматизации производства 7. <input type="checkbox"/> Тенденции развития автоматизированных металлорежущих станков 8. <input type="checkbox"/> Классификация автоматизированных станочных систем 9. <input type="checkbox"/> Современные станки с ЧПУ и обрабатывающие	ПК-10

№ пп	Вопрос/Задача	Проверяемые компетенции
	<p>центры токарной группы</p> <p>10. <input type="checkbox"/> Современные станки с ЧПУ и обрабатывающие центры сверлильно-фрезерно-расточной группы</p> <p>11. <input type="checkbox"/> Современные шлифовальные станки с ЧПУ</p> <p>12. <input type="checkbox"/> Классификация гибких производственных модулей</p> <p>13. <input type="checkbox"/> Структура гибких производственных модулей</p> <p>14. <input type="checkbox"/> Компоновки гибких производственных модулей</p> <p>15. <input type="checkbox"/> Гибкие автоматизированные участки</p> <p>16. <input type="checkbox"/> Назначение и классификация гибких автоматизированных участков</p> <p>17. <input type="checkbox"/> Назначение роботизированных технологических комплексов</p> <p>18. <input type="checkbox"/> Компоновка роботизированных технологических комплексов</p> <p>19. <input type="checkbox"/> Состав роботизированных технологических комплексов</p> <p>20. <input type="checkbox"/> Роботизированный технологический комплекс на базе токарного станка</p>	

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