

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

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

| Код контролируемой компетенции | Способ оценивания | Оценочное средство |
|---|-------------------|---|
| 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 выбирать эти средства и проводить диагностику объектов машиностроительных производств с применением необходимых методов и средств анализа | 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 «Проектирование автоматизированных производств» с декомпозицией: знать, уметь, владеть.

При оценивании сформированности компетенций по дисциплине «Проектирование автоматизированных производств» используется 100-балльная шкала.

| Критерий | Оценка по 100-балльной шкале | Оценка по традиционной шкале |
|---|------------------------------|------------------------------|
| Студент твердо знает программный материал, системно и грамотно излагает его, демонстрирует необходимый уровень компетенций, четкие, 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, | 50-74 | <i>Хорошо</i> |

| | | |
|--|-------|----------------------------|
| 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 | <ol style="list-style-type: none"> 1. Техничко-экономические предпосылки для автоматизации производственных процессов 2. Механизация и автоматизация производства 3. Основные уровни автоматизации 4. Автоматические и автоматизированные процессы и оборудование 5. Степень автоматизации 6. Структура производственного процесса в машиностроении и его составляющие 7. Производственный процесс как поток материалов, энергии и информации 8. Построение автоматизированного и автоматического производственного процесса 9. Проектирование и обеспечение размерных связей автоматического производственного процесса 10. Технологичность конструкций изделий для автоматизированного производства 11. Автоматическая сборка 12. Сущность и этапы автоматического сборочного процесса. 13. Методы и средства транспортирования и сборки изделий. 14. Выявление технической возможности автоматической сборки соединений деталей и зубчатых передач. 15. Методы и средства автоматического изготовления деталей, режимы их работы. | ПК-4 |

| № пп | Вопрос/Задача | Проверяемые компетенции |
|------|---|-------------------------|
| | <p>16. Надежность автоматизированных и автоматических процессов и оборудования.</p> <p>17. Проектирование и обеспечение временных связей автоматического производственного процесса.</p> <p>18. Расчет режимов сборочных процессов.</p> <p>19. Выбор оптимальной структуры сборочной операции и рациональной компоновки автоматической сборочной системы.</p> <p>20. Гибкие автоматические сборочные системы.</p> <p>21. Универсальные автоматические и адаптивные сборочные устройства.</p> <p>22. Загрузочно-транспортные устройства и их расчет.</p> <p>23. Построение систем автоматического транспортирования деталей.</p> <p>24. Построение автоматизированного производственного процесса изготовления деталей в поточном и непоточном производствах.</p> <p>25. Средства автоматизации процессов инструментального обеспечения.</p> <p>26. Средства автоматизации процессов контроля качества изделий.</p> <p>27. Средства автоматизации процессов складирования.</p> <p>28. Средства автоматизации процессов охраны труда персонала.</p> <p>29. Средства автоматизации процессов транспортирования.</p> <p>30. Средства автоматизации процессов технического управления.</p> | |

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