

ПРИЛОЖЕНИЕ А
ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ ДЛЯ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ
ПО ДИСЦИПЛИНЕ «Автоматизированные системы управления производством»

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

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 системы управления производством» с декомпозицией: знать, уметь, владеть.

При оценивании сформированности компетенций по дисциплине «Автоматизированные системы управления производством» 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>Современные информационные технологии, прикладные программные средства при решении задач профессиональной деятельности: MES системы оперативного управления производством. ERP и MRP системы управления деятельностью производством. CAD системы для автоматизации процесса проектирования. SCADA системы управления технологическим процессом. MasterSCADA - система для создания АСУТП, MES. Автоматизированные системы управления гибкой производственной системой. CAPP системы для автоматизации проектирования технологических процессов. CAM системы для автоматизации проектирования технологических процессов для станков с ЧПУ. SCADA-система «КАСКАД». Модули. Состав. Автоматизированные системы планированием производства.</p>	ОПК-3
2	<p>Автоматизированные системы управления производством, основные этапы и проблемы организации при автоматизации управления на современном этапе: Особенности АСУП машиностроительного профиля. Критерии выбора АСУП. Функции и структура АСУТП. Подсистемы АСУП: состав, структура.</p>	ПК-10
3	<p>Основные концепции и требования к автоматизированным системам управления производством: Классификация АСУП. Основные функции и структура АСУП. Методические, математические, информационные и организационные аспекты АСУП. Назначение, виды АСУТП. Виды информационных и управляющих функций АСУТП. Технико-экономическая эффективность и надежность АСУТП.</p>	ПК-10
4	<p>Научно-техническая информация отечественного и зарубежного опыта по автоматизации и реорганизации машиностроительных производств: Базовая структура технического обеспечения АСУП. Общие принципы организации и проектирования</p>	ПК-10

№ пп	Вопрос/Задача	Проверяемые компетенции
	АСУП. Техническое обеспечение АСУТП.	

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