

ПРИЛОЖЕНИЕ А
ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ ДЛЯ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ
ПО ДИСЦИПЛИНЕ «Наладка и эксплуатация технологического оборудования»

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	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 «Наладка и эксплуатация технологического оборудования» с декомпозицией: знать, уметь, владеть.

При оценивании сформированности компетенций по дисциплине «Наладка и эксплуатация технологического оборудования» используется 100-балльная шкала.

Критерий	Оценка по 100-	Оценка по
----------	----------------	-----------

	балльной шкале	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	1. <input type="checkbox"/> Понятия о наладке и подналадке станка 2. <input type="checkbox"/> Общие сведения о порядке наладки оборудования 3. <input type="checkbox"/> Проверка оборудования по нормам точности 4. <input type="checkbox"/> Диагностика отказов металлорежущих станков и автоматических линий 5. <input type="checkbox"/> Основные неполадки при работе токарных станков 6. <input type="checkbox"/> Основные неполадки сверлильных станков 7. <input type="checkbox"/> Основные неполадки при работе фрезерных станков 8. <input type="checkbox"/> Основными причинами неуравновешенности круга 9. <input type="checkbox"/> Основные неполадки при работе круглошлифовальных станков 10. <input type="checkbox"/> Ввод в эксплуатацию станочного оборудования 11. <input type="checkbox"/> Основы рационального использования станков 12. <input type="checkbox"/> Правила эксплуатации токарных станков 13. <input type="checkbox"/> Правила эксплуатации фрезерных станков 14. <input type="checkbox"/> Правила эксплуатации сверлильных станков 15. <input type="checkbox"/> Правила эксплуатации шлифовальных станков 16. <input type="checkbox"/> Эксплуатации станков с ЧПУ 17. <input type="checkbox"/> Испытания технологического оборудования 18. <input type="checkbox"/> Характер и виды технического обслуживания станков 19. <input type="checkbox"/> Последовательности настройки токарного станка с ЧПУ	ПК-4

№ пп	Вопрос/Задача	Проверяемые компетенции
	<input type="checkbox"/> Способы наладки станков с ЧПУ сверлильно-фрезерно-расточной группы	
2	1. <input type="checkbox"/> Понятие о наладочном размере. Типовые методы наладки металлорежущих станков 2. <input type="checkbox"/> Установка и закрепление на токарных станках обрабатываемых деталей 3. <input type="checkbox"/> Установка и закрепление на станках режущего инструмента 4. <input type="checkbox"/> Регулирование основных узлов токарных станков 5. <input type="checkbox"/> Назначение сверлильных станков 6. <input type="checkbox"/> Основные типы универсальных станков 7. <input type="checkbox"/> Работы, выполняемые на сверлильных станках 8. <input type="checkbox"/> Основные типы фрезерных станков и их обозначение 9. <input type="checkbox"/> Виды работ, выполняемых фрезерованием, и применяемые фрезы 10. <input type="checkbox"/> Выбор метода обработки при фрезеровании 11. <input type="checkbox"/> Основные виды шлифования 12. <input type="checkbox"/> Основные движения шлифовального станка 13. <input type="checkbox"/> Балансировка шлифовальных кругов 14. <input type="checkbox"/> Конструктивные особенности токарных станков с ЧПУ 15. <input type="checkbox"/> Конструктивные особенности фрезерных станков с ЧПУ 16. <input type="checkbox"/> Технологические возможности и компоновки многооперационных станков 17. <input type="checkbox"/> Настройка многооперационных станков 18. <input type="checkbox"/> Особенности наладки режущего инструмента на станках с ЧПУ 19. <input type="checkbox"/> Организация труда наладчика. Техника безопасности при настройке и работе станка 20. <input type="checkbox"/> Роботизированные технологические комплексы	ПК-6

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