

ПРИЛОЖЕНИЕ А
ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ ДЛЯ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ
ПО ДИСЦИПЛИНЕ «Технология производства автомобилей и тракторов»

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

Код контролируемой компетенции	Способ оценивания	Оценочное средство
ПК-10: способностью разрабатывать технологическую документацию для производства, модернизации, эксплуатации, технического обслуживания и ремонта наземных транспортно-технологических средств и их технологического и оборудования	Курсовой проект; экзамен	Контролирующие материалы для защиты курсового проекта; комплект контролирующих материалов для экзамена
ПК-11: способностью осуществлять контроль за параметрами технологических процессов производства и эксплуатации наземных транспортно-технологических средств и их технологического оборудования	Курсовой проект; экзамен	Контролирующие материалы для защиты курсового проекта; комплект контролирующих материалов для экзамена
ПК-13: способностью организовывать процесс производства узлов и агрегатов наземных транспортно-технологических средств и комплексов	Курсовой проект; экзамен	Контролирующие материалы для защиты курсового проекта; комплект контролирующих материалов для экзамена
ПК-17: способностью разрабатывать меры по повышению эффективности использования оборудования	Курсовой проект; экзамен	Контролирующие материалы для защиты курсового проекта; комплект контролирующих материалов для экзамена
ПСК-1.11: способностью организовывать процесс производства узлов и агрегатов автомобилей и тракторов	Курсовой проект; экзамен	Контролирующие материалы для защиты курсового проекта; комплект контролирующих материалов для экзамена
ПСК-1.4: способностью разрабатывать конкретные варианты решения проблем производства, модернизации и ремонта автомобилей и тракторов, проводить анализ этих вариантов, осуществлять прогнозирование последствий, находить компромиссные решения в условиях многокритериальности и	Курсовой проект; экзамен	Контролирующие материалы для защиты курсового проекта; комплект контролирующих материалов для экзамена

Код контролируемой компетенции	Способ оценивания	Оценочное средство
неопределенности		
ПСК-1.6: способностью разрабатывать с использованием информационных технологий, конструкторско-техническую документацию для производства новых или модернизируемых образцов автомобилей и тракторов и их технологического оборудования	Курсовой проект; экзамен	Контролирующие материалы для защиты курсового проекта; комплект контролирующих материалов для экзамена
ПСК-1.8: способностью разрабатывать технологическую документацию для производства, модернизации, эксплуатации, технического обслуживания и ремонта автомобилей и тракторов	Курсовой проект; экзамен	Контролирующие материалы для защиты курсового проекта; комплект контролирующих материалов для экзамена
ПСК-1.9: способностью осуществлять контроль за параметрами технологических процессов производства и эксплуатации наземных автомобилей и тракторов и их технологического оборудования	Курсовой проект; экзамен	Контролирующие материалы для защиты курсового проекта; 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 «Технология производства автомобилей и тракторов» с декомпозицией: знать, уметь, владеть.

При оценивании сформированности компетенций по дисциплине «Технология производства автомобилей и тракторов» 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, демонстрирует сформированные на достаточном уровне умения и навыки, указанные в программе компетенции, допускает не принципиальные неточности при изложении ответа на вопросы.	50-74	<i>Хорошо</i>

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	1. Технологическая схема общей и узловой сборки. 2. Оформление технологической документации на механическую обработку детали. 3. Оформление технологической документации на сборку узла.	ПК-10
2	1. Понятие о точности в машиностроении. Влияние требований точности на трудоемкость и себестоимость изготовления машин. Погрешности размеров, формы и взаимное положение поверхностей. 2. Понятие о размерных цепях. Метод полной взаимозаменяемости. 3. Понятие о размерных цепях. Метод неполной взаимозаменяемости.	ПК-11
3	1. Понятие о поточном производстве и его преимущества. 2. Порядок проектирования технологического процесса механической обработки детали. 3. Порядок проектирования технологического процесса сборки узла.	ПК-13
4	1 Структура норм времени и ее составляющие элементы. Формулы для нормирования основного технологического времени. 2. Причины, вызывающие погрешности при обработке деталей: базирование, неточности изготовления деталей станка, износ инструмента и т.д. 3. Методы определения режимов резания. Порядок определения режимов резания.	ПК-17
5	1. Методы обработки зубьев цилиндрических прямозубых колес.	ПСК-1.4

№ пп	Вопрос/Задача	Проверяемые компетенции
	<p>2. Обработка наружных цилиндрических, фасонных, конических поверхностей тел вращения: точение, токарное протягивание, ротационное фрезерование.</p> <p>3. Обработка внутренних поверхностей: растачивание, сверление, зенкерование, развертывание, протягивание.</p> <p>4. Обработка плоских поверхностей: строгание, фрезерование, протягивание.</p>	
6	<p>1. Технологическая документация на механическую обработку детали. Маршрутные карты.</p> <p>2. Технологическая документация на механическую обработку детали. Операционные карты.</p> <p>3. Технологическая документация на механическую обработку детали. Карты эскизов.</p> <p>4. Технологическая документация на механическую обработку детали. Контрольные карты.</p> <p>5. Оформление технологической документации на сборку узла. Маршрутные карты.</p> <p>6. Оформление технологической документации на сборку узла. Операционные карты.</p>	ПСК-1.6
7	<p>1. Служебное назначение машины.</p> <p>2. Понятие об изделии, сборочной единице, детали.</p> <p>3. Операционный и окончательный контроль технологических процессов сборки изделий.</p> <p>4. Операционный и окончательный контроль технологических процессов механической обработки деталей.</p>	ПСК-1.9
8	<p>1. Технологическая документация. Оформление технологической наладки на токарные операции.</p> <p>2. Технологическая документация. Оформление технологической наладки на фрезерные операции.</p> <p>3. Технологическая документация. Оформление технологической наладки на сверлильные операции.</p> <p>4. Технологическая документация. Оформление технологической наладки на зубообрабатывающие операции.</p> <p>5. Технологическая документация. Оформление технологической наладки на сборочные операции.</p>	ПСК-1.8
9	<p>1. Типовой технологический процесс изготовления вала в условиях мелкосерийного производства.</p> <p>2. Типовой технологический процесс изготовления вала в условиях массового производства.</p> <p>3. Типовой технологический процесс изготовления рычага в условиях серийного производства.</p> <p>4. Типовой технологический процесс изготовления шатуна в условиях массового производства.</p> <p>5. Типовой технологический процесс изготовления</p>	ПСК-1.11

№ пп	Вопрос/Задача	Проверяемые компетенции
	блока шестерен. 6. Типовой технологический процесс изготовления диска в условиях серийного производства. 7. Типовой технологический процесс изготовления корпуса в условиях серийного производства	

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