

Министерство науки и высшего образования Российской Федерации
Лысьвенский филиал
федерального государственного бюджетного образовательного учреждения
высшего образования
**«Пермский национальный исследовательский
политехнический университет»**

ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ
для проведения промежуточной аттестации обучающихся
по дисциплине
**«Технологии автоматизированного механосборочного производства
(модуль «Технология машиностроения»)»**
Приложение к рабочей программе дисциплины

Направление подготовки:	44.04.04 Профессиональное обучение (по отраслям)
Направленность (профиль) образовательной программы:	Инженерная педагогика
Квалификация выпускника:	«Магистр»
Выпускающая кафедра:	Общенаучных дисциплин
Форма обучения:	Очная/ заочная

Курс: 2/3

Семестр: 3/5

Трудоёмкость:

Кредитов по рабочему учебному плану: 4 ЗЕ

Часов по рабочему учебному плану: 144 ч.

Форма промежуточной аттестации:

Экзамен: 3/5 семестр

Курсовая работа: 3/5 семестр

Фонд оценочных средств для проведения промежуточной аттестации обучающихся по дисциплине является частью (приложением) к рабочей программе дисциплины. Фонд оценочных средств для проведения промежуточной аттестации обучающихся по дисциплине разработан в соответствии с общей частью фонда оценочных средств для проведения промежуточной аттестации основной образовательной программы, которая устанавливает систему оценивания результатов промежуточной аттестации и критерии выставления оценок. Фонд оценочных средств для проведения промежуточной аттестации обучающихся по дисциплине устанавливает формы и процедуры текущего контроля успеваемости и промежуточной аттестации обучающихся по дисциплине.

1. Перечень контролируемых результатов обучения по дисциплине, объекты оценивания и виды контроля

Согласно РПД освоение учебного материала дисциплины запланировано в течение одного семестра (3-го семестра учебного плана очной формы обучения, 5 семестра – заочной формы обучения). В семестре предусмотрены аудиторские лекционные и практические занятия, а также самостоятельная работа студентов. В рамках освоения учебного материала дисциплины формируются компоненты компетенций *знать, уметь, владеть*, указанные в РПД, которые выступают в качестве контролируемых результатов обучения по дисциплине (табл. 1.1).

Контроль уровня усвоенных знаний, усвоенных умений и приобретенных владений осуществляется в рамках текущего, рубежного и промежуточного контроля при изучении теоретического материала, сдаче отчетов по практическим занятиям, защита курсовой работы и экзамена. Виды контроля сведены в таблицу 1.1.

Таблица 1.1. Перечень контролируемых результатов обучения по дисциплине

Контролируемые результаты обучения по дисциплине (ЗУВы)	Вид контроля				
	Текущий	Рубежный		Итоговый	
	ТО	ОПЗ	Т/КР	Курсовая работа	Экзамен
Усвоенные знания					
З.1 Знать основные принципы проектирования операций механической и физико-химической обработки с обеспечением заданного качества обработанных поверхностей на деталях машин при максимальной технико-экономической эффективности.	ТО1		Т1,2	3	ТВ
Освоенные умения					
У.1 Уметь формулировать служебное назначение изделий машиностроения, определять требования к их качеству, выбирать материалы для их изготовления, способы получения заготовок, средства технологического оснащения при разных методах обработки, технологии обработки и сборки		ОПЗ 1-8		3	ПЗ
Приобретенные владения					
В.1 Владеть навыками проектирования типовых технологических процессов изготов-		ОПЗ 1-8		3	ПЗ

С – собеседование по теме; ТО – коллоквиум (теоретический опрос); ОПЗ – отчет по практическому занятию; Т/КР – рубежное тестирование (контрольная работа); ТВ – теоретический вопрос; ПЗ – практическое задание, З - защита курсовой работы.

Итоговой оценкой достижения результатов обучения по дисциплине является промежуточная аттестация в форме экзамена, проводимая с учётом результатов текущего и рубежного контроля.

2. Виды контроля, типовые контрольные задания и шкалы оценивания результатов обучения

Текущий контроль успеваемости имеет целью обеспечение максимальной эффективности учебного процесса, управление процессом формирования заданных компетенций обучающихся, повышение мотивации к учебе и предусматривает оценивание хода освоения дисциплины. В соответствии с Положением о проведении текущего контроля успеваемости и промежуточной аттестации обучающихся по образовательным программам высшего образования – программам бакалавриата, специалитета и магистратуры в ПНИПУ предусмотрены следующие виды и периодичность текущего контроля успеваемости обучающихся:

- входной контроль, проверка исходного уровня подготовленности обучаемого и его соответствия предъявляемым требованиям для изучения данной дисциплины;

- текущий контроль усвоения материала (уровня освоения компонента «знать» заданных компетенций) на каждом групповом занятии и контроль посещаемости лекционных занятий;

- промежуточный и рубежный контроль освоения обучаемыми отдельных компонентов «знать», «уметь» заданных компетенций путем компьютерного или бланчного тестирования, контрольных опросов, контрольных работ (индивидуальных домашних заданий), защиты отчетов по лабораторным и практическим работам, рефератов, эссе и т.д.

Рубежный контроль по дисциплине проводится на следующей неделе после прохождения модуля дисциплины, а промежуточный – во время каждого контрольного мероприятия внутри модулей дисциплины;

- межсессионная аттестация, единовременное подведение итогов текущей успеваемости не менее одного раза в семестр по всем дисциплинам для каждого направления подготовки (специальности), курса, группы;

- контроль остаточных знаний.

2.1. Текущий контроль усвоения материала

Текущий контроль усвоения материала в форме собеседования или выборочного теоретического опроса студентов проводится по каждой теме. Результаты по 4-балльной шкале оценивания заносятся в книжку преподавателя и учитываются в виде интегральной оценки при проведении промежуточной аттестации.

2.2. Рубежный контроль

Рубежный контроль для комплексного оценивания усвоенных знаний, осво-

енных умений и приобретенных владений (табл. 1.1) в форме защиты практических занятий и рубежного тестирования.

2.2.1. Защита практических работ

Всего запланировано 8 практических занятий. Типовые темы практических занятий приведены в РПД.

Защита практических занятий проводится индивидуально каждым студентом или группой студентов. Типовые шкала и критерии оценки приведены в общей части ФОС образовательной программы.

2.2.2. Рубежное тестирование

Согласно РПД запланировано 2 рубежных тестирования (Т) после освоения студентами лекционного, практического и лабораторного материала. Первое Т - «Теоретические основы технологии машиностроения». Второе Т – «Основы проектирования технологических процессов изготовления и сборки изделий».

Типовые вопросы первого Т

1. В каком из вариантов указаны основные процессы производственного цикла?

- а) контроль деталей, транспортировка, изготовление приспособлений
- б) механическая обработка, сборка, термообработка

2. Как называется способ получения заготовки при котором металл пропускается между вращающимися валками?

- а) прокат б) волочение

3. Изделием машиностроительного производства называется:

а) предмет (набор предметов), являющийся продуктом конечной стадии производства (завода, цеха, участка, линии).

б) продукция, предназначенная для доставки заказчиком или для реализации торговым организациям.

в) предмет изготовленный из однородного по наименованию и марке материала, без применения сборочных операций.

г) это предмет из которого изменением формы, размеров, свойств поверхности или материала изготавливают деталь.

4. Производственный процесс - это

- а) действия по изменению формы детали
- б) изготовление деталей на машиностроительном заводе
- в) совокупность всех действий людей и орудий труда, необходимых на данном предприятии для изготовления или ремонта выпускаемых изделий.
- г) изготовление и ремонт изделий

5. Технологический переход - это

- а) законченная часть технологической операции, характеризующаяся постоянством применяемого инструмента и поверхностей, образуемых обработкой
- б) законченная часть технологической операции, состоящая из действий человека и оборудования, которые не сопровождаются изменением свойств предметов труда
- в) установка заготовки, смена режущего инструмента, переустановка заготовки и т. д.
- г) однократное перемещение инструмента относительно заготовки

6. Базирование- это

- а) определенное положение заготовки относительно инструмента
- б) закрепление заготовки в приспособлении
- в) лишение заготовки шести степеней свободы
- г) придание заготовке требуемого положения относительно системы координат станка

7. Технологической называется база,

- а) используемая для определения положения детали в изделии
- б) используемая для определения положения заготовки в процессе ее обработки или ремонта
- в) от которой ведется отсчет выполняемых размеров
- г) которая используется при выполнении первой технологической операции

8. Точностью обработки называют

- а) разность номинальных и действительных размеров
- б) разность между действительными и средними значениями размера или геометрического параметра
- в) соответствие действительных и номинальных размеров
- г) называют степень приближения действительных значений размеров и геометрических параметров обработанной поверхности требованиям чертежа и технических условий (их номинальным значениям).

9. По предложенному описанию определите тип производства:

Выпуск изделий в больших количествах ограниченной номенклатуры.

Оборудование устанавливается в последовательности выполнения операций технологического процесса, широкое применение станков автоматов.

- а) массовое б) серийное в) единичное

10. Дополните определение: Конструкторскими называют базы, которые используют:

- а) при проектировании изделия
- б) для определения положения детали или сборочной единицы в изделии

в) для определения относительного положения заготовки или изделия в процессе изготовления

11. В чем отличие литья в кокиль от литья в землю?

- а) способом заливки металла
- б) материалом из которого выполнена форма
- в) металл заливается в постоянную металлическую форму

12. По предложенному определению определите тип погрешности:

Погрешность, которая для всех заготовок рассматриваемой партии остается постоянной, или закономерно изменяется при переходе от каждой обрабатываемой заготовки к следующей.

- а) грубая б) систематическая в) случайная

13. По следующему описанию определите способ литья.

Металл при выпуске из литейной машины заполняет полость формы под большим удельным давлением и при высокой скорости. Этот метод применяется в основном для литья цветных сплавов и отличается высокой точностью.

- а) литье под давлением в) литье по выплавляемым моделям
- б) литье в землю г) литье в оболочковые формы

14. Из предложенных вариантов выберите способ получения металло-керамических заготовок (подшипники скольжения, самосмазывающиеся втулки, детали электро- и радиопромышленности)

- а) прокат в) порошковая металлургия
- б) литье г) сварка

15. Из предложенного перечня факторов выберите лишний

Погрешность обработанной заготовки зависит от следующих факторов
а) погрешность станка, приспособлений, режущего и вспомогательного инструмента

- б) погрешность методов и средств измерений
- в) жесткость системы СПИД
- г) субъективные причины (низкая квалификация рабочего)
- д) погрешности заготовки

16. Из предложенных вариантов выберите данные, не являющиеся основными

При проектировании технологического процесса должны быть известны следующие исходные данные

- а) рабочие чертежи детали и сборочной единицы, в которую она входит
- б) технические требования на изготовление детали, определяющие требования точности и качества обработки, а также возможные особые требования (твердость, структура материала, термическая обработка, балансировка, подгонка по массе, гидравлические испытания и т. д.).

- в) программное задание и срок, в течение которого должна быть выполнена программа выпуска деталей.
- г) данные о наличии оборудования или о возможности его приобретения.
- д) количество рабочих для выполнения изделия

Типовые шкала и критерии оценки результатов рубежного тестирования приведены в общей части ФОС образовательной программы.

2.2.3. Защита курсовой работы

Типовая тематика курсовых работ.

Разработка технологического проекта механической обработки детали _____.

Студент должен разработать технологический процесс механической обработки одной типовой детали средней сложности (6 - 8 операций) с включением не менее 3 - 4 различных видов механической обработки.

Типовые шкала и критерии оценки результатов защиты курсовой работы приведены в общей части ФОС образовательной программы.

2.3. Промежуточная аттестация (итоговый контроль)

Допуск к промежуточной аттестации осуществляется по результатам текущего и рубежного контроля. Условиями допуска являются успешная сдача всех практических занятий, защита курсовой работы и положительная интегральная оценка по результатам текущего и рубежного контроля.

Промежуточная аттестация, согласно РПД, проводится в виде экзамена по дисциплине устно по билетам. Билет содержит теоретические вопросы (ТВ) для проверки усвоенных знаний, практические задания (ПЗ) для проверки усвоенных умений и комплексные задания (КЗ) для контроля уровня приобретенных владений всех заявленных компетенций.

Билет формируется таким образом, чтобы в него попали вопросы и практические задания, контролирующие уровень сформированности *всех* заявленных компетенций. Форма билета представлена в общей части ФОС образовательной программы.

2.3.1. Типовые вопросы и задания для экзамена по дисциплине

Типовые вопросы для контроля усвоенных знаний:

1. Основные понятия технологии машиностроения: объект производства, деталь, узел, изделие, комплекс, комплект.
2. Служебное назначение машины. Система показателей качества изделий. Свойства изделия: работоспособность, надежность, срок службы, ресурс, безотказность, долговечность.
3. Понятие и определение производственного процесса. Состав производственного процесса машиностроительного производства.
4. Технологический процесс как составная часть производственного процесса. Структура технологического процесса.
5. Типы производств и виды организации производственных процессов.
6. Понятие о технической подготовке производства. Характеристика составных частей технической подготовки производства.

7. Предварительная обработка заготовок.
8. Методы обработки наружных цилиндрических поверхностей. Характеристика методов. Область применения этих методов. Используемое оборудование.
9. Методы обработки цилиндрических отверстий. Характеристика методов. Область применения этих методов. Используемое оборудование.
10. Методы обработки плоских поверхностей. Характеристика методов. Область применения этих методов. Используемое оборудование.
11. Методы обработки фасонных поверхностей.
12. Методы обработки резьбовых поверхностей.
13. Методы обработки шпоночных пазов и шлицевых поверхностей.
14. Методы обработки зубчатых поверхностей
15. Механические методы упрочнения поверхностей.
16. Электрофизические и электрохимические методы обработки.
17. Понятие точности изделия машиностроения. Точность размеров, геометрических форм и качество поверхности.
18. Влияние технологической системы на точность и производительность обработки. Жёсткость и податливость системы СПИД
19. Обеспечение точности механической обработки.
20. Настройка технологической системы.
21. Поднастройка технологической системы.
22. Основы базирования и базы в машиностроении. Классификация баз.
23. Базирование призматической детали.
24. Базирование цилиндрической детали.
25. Базирование диска.
26. Принципы базирования.
27. Погрешность установки. Погрешность закрепления. Расчёт погрешности базирования, закрепления, установки.
28. Основные понятия и определения теории размерных цепей.
29. Постановка задачи и выявление размерной цепи.
30. Методы расчета размерных цепей.
31. Методы достижения точности замыкающего звена. Метод полной взаимозаменяемости.
32. Методы достижения точности замыкающего звена. Метод неполной взаимозаменяемости.
33. Методы достижения точности замыкающего звена. Метод групповой взаимозаменяемости.
34. Методы достижения точности замыкающего звена. Метод пригонки.
35. Методы достижения точности замыкающего звена. Метод регулирования.
36. Влияние технологии обработки на формирование поверхностного слоя. Влияние механической обработки на качество поверхностного слоя, причины возникновения напряженного состояния.
37. Технологические методы повышения эксплуатационных свойств изделий машиностроения.

38. Классификация припусков на обработку. Расчёт припусков на механическую обработку.

39. Производительность и себестоимость обработки. Основные понятия, термины и определения. Основы технического нормирования.

40. Понятие и определение основных видов технологических процессов. Единичный, унифицированный, перспективный, рабочий, проектный, временный, стандартный и комплексный технологические процессы.

41. Принципы построения технологического процесса.

42. Порядок проектирования единичных технологических процессов.

43. Технологические процессы изготовления типовых деталей. Классификация типовых деталей.

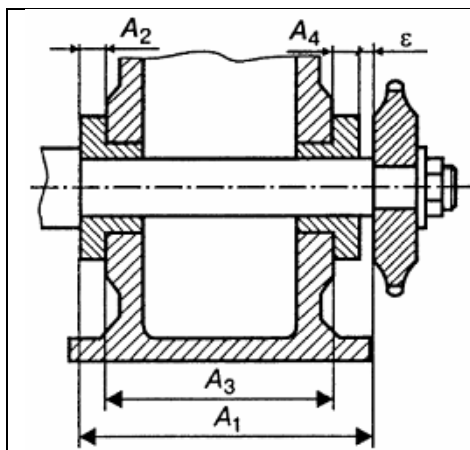
44. Характеристика сборочных процессов. Формы организации сборочных работ.

45. Размерные расчеты сборочных процессов.

46. Проектирование технологических процессов сборки изделий машиностроения.

Типовые вопросы и практические задания для контроля освоенных умений и приобретенных владений:

Задача 1. Установить методом полной взаимозаменяемости допуски и предельные отклонения на линейные размеры деталей, входящих в сборочную единицу.



<i>Вариант</i>	<i>1</i>	<i>2</i>	<i>3</i>	<i>4</i>	<i>5</i>
ϵ	$1^{+0,6}$	$1\pm 0,3$	$1_{-0,6}$	$1^{+0,2}_{-0,4}$	$1^{+0,2}_{-0,4}$
A_1	161	161	161	180	180
A_2	6	6	6	10	10
A_3	148	148	148	159	159
A_4	6	6	6	10	10

Задача 2. Разработать схемы базирования для операций (табл.)

1. Выявить комплект баз, необходимый для решения поставленной задачи обработки. Привести полное наименование каждой базы по назначению, лишаемым степеням свободы и характеру проявления.

2. Вычертить теоретическую схему базирования (схему расположения опорных точек на базах заготовки или изделия по ГОСТ 21495-76).

3. Вычертить схему установки детали с условным изображением опор и зажимов в соответствии СТ СЭВ 1803–79, ГОСТ 3.1107–81.

2.3.2. Шкалы оценивания результатов обучения на экзамене

Оценка результатов обучения по дисциплине в форме уровня сформированности компонентов *знать, уметь, владеть* заявленных компетенций проводится по 4-х балльной шкале оценивания путем выборочного контроля во время экзамена.

Типовые шкала и критерии оценки результатов обучения при сдаче экзамена для компонентов *знать, уметь и владеть* приведены в общей части ФОС образовательной программы.

3. Критерии оценивания уровня сформированности компонентов и компетенций

3.1. Оценка уровня сформированности компонентов компетенций

При оценке уровня сформированности компетенций в рамках выборочного контроля при экзамене считается, что *полученная оценка за компонент проверяемой в билете компетенции обобщается на соответствующий компонент всех компетенций, формируемых в рамках данной учебной дисциплины.*

Типовые критерии и шкалы оценивания уровня сформированности компонентов компетенций приведены в общей части ФОС образовательной программы.

3.2. Оценка уровня сформированности компетенций

Общая оценка уровня сформированности всех компетенций проводится путем агрегирования оценок, полученных студентом за каждый компонент формируемых компетенций, с учетом результатов текущего и рубежного контроля в виде интегральной оценки по 4-х балльной шкале. Все результаты контроля заносятся в оценочный лист и заполняются преподавателем по итогам промежуточной аттестации.

Форма оценочного листа и требования к его заполнению приведены в общей части ФОС образовательной программы.

При формировании итоговой оценки промежуточной аттестации в виде экзамена используются типовые критерии, приведенные в общей части ФОС образовательной программы.