

**ПРИЛОЖЕНИЕ А**  
**ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ ДЛЯ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ**  
**ПО ДИСЦИПЛИНЕ «Оборудование машиностроительных производств»**

**1. Перечень оценочных средств для компетенций, формируемых в результате освоения дисциплины**

<b>Код контролируемой компетенции</b>	<b>Способ оценивания</b>	<b>Оценочное средство</b>
ОПК-3: Способен внедрять и осваивать новое технологическое оборудование	Экзамен	Комплект контролирующих материалов для экзамена

**2. Описание показателей и критериев оценивания компетенций, описание шкал оценивания**

Оцениваемые компетенции представлены в разделе «Перечень планируемых результатов обучения по дисциплине, соотнесенных с индикаторами достижения компетенций» рабочей программы дисциплины «Оборудование машиностроительных производств».

При оценивании сформированности компетенций по дисциплине «Оборудование машиностроительных производств» используется 100-балльная шкала.

<b>Критерий</b>	<b>Оценка по 100-балльной шкале</b>	<b>Оценка по традиционной шкале</b>
Студент освоил изучаемый материал (основной и дополнительный), системно и грамотно излагает его, осуществляет полное и правильное выполнение заданий в соответствии с индикаторами достижения компетенций, способен ответить на дополнительные вопросы.	75-100	<i>Отлично</i>
Студент освоил изучаемый материал, осуществляет выполнение заданий в соответствии с индикаторами достижения компетенций с незначительными ошибками.	50-74	<i>Хорошо</i>
Студент демонстрирует освоение только основного материала, при выполнении заданий в соответствии с индикаторами достижения компетенций допускает отдельные ошибки, не способен систематизировать материал и делать выводы.	25-49	<i>Удовлетворительно</i>
Студент не освоил основное содержание изучаемого материала, задания в соответствии с индикаторами достижения компетенций не выполнены или выполнены неверно.	<25	<i>Неудовлетворительно</i>

**3. Типовые контрольные задания или иные материалы, необходимые для оценки уровня**

## достижения компетенций в соответствии с индикаторами

1. Применяя способность анализировать документацию, описывающую технологическое оборудование, выберите правильные ответы на представленные ниже вопросы:

Компетенция	Индикатор достижения компетенции
ОПК-3 Способен внедрять и осваивать новое технологическое оборудование	ОПК-3.1 Анализирует документацию, описывающую технологическое оборудование

1.1. Отношение окружного шага к числу  $\pi$  называется:

**Ответ:** 1) линейным шагом; 2) модулем; 3) делительным диаметром.

1.2. Произведение модуля на число зубьев называется:

**Ответ:** 1) линейным шагом; 2) окружным шагом; 3) делительным диаметром.

1.3. Для передачи вращения между пересекающимися валами применяются:

**Ответ:** 1) конические зубчатые колеса; 2) червячная передача; 3) реечная передача.

2. Применяя умение описывать технологию работы с оборудованием, выберите правильные ответы на представленные ниже вопросы:

Компетенция	Индикатор достижения компетенции
ОПК-3 Способен внедрять и осваивать новое технологическое оборудование	ОПК-3.2 Описывает технологию работы с оборудованием

2.1. Уравнение кинематического баланса для анализируемой цепи скоростей можно записать как:

**Ответ:** 1) произведение общего передаточного числа и числа оборотов электродвигателя; 2) произведение чисел оборотов ведущего и ведомого звеньев цепи; 3) произведение общего передаточного отношения и числа оборотов электродвигателя.

2.2. Практически выгодно применять такой кинематический порядок, при котором минимальные передаточные числа в группах:

**Ответ:** 1) уменьшаются по мере приближения к шпинделю; 2) увеличиваются по мере приближения к шпинделю; 3) остаются постоянными по мере приближения к шпинделю.

2.3. Из графика чисел оборотов следует, что величина передаточного числа передач в группах зависит от:

**Ответ:** 1) их количества; 2) их характеристики; 3) знаменателя ряда, 4) частоты вращения валов группы.

2.4. Отношение наибольшего передаточного числа к наименьшему в общем виде запишется как:

**Ответ:** 1)  $u'_{\max} / u'_{\min} = \varphi^{(P-1) \cdot X_{\max}}$ ; 2)  $u'_{\max} / u'_{\min} = \varphi^{(P+1) \cdot X_{\max}}$ ; 3)  $u'_{\max} / u'_{\min} = \varphi^{(P-1) \cdot X_{\max}}$ .

2.5. Метод образования производящих линий, состоящий в том, что форма производящей линии возникает в виде огибающей мест касания множества режущих точек вращающегося инструмента в результате относительных движений оси вращения инструмента и заготовки называется методом:

**Ответ:** 1) копирования; 2) обката; 3) следа; 4) касания.

3. Применяя умение разрабатывать план внедрения технологического оборудования, выберите правильные ответы на представленные ниже вопросы:

Компетенция	Индикатор достижения компетенции
ОПК-3 Способен внедрять и осваивать новое технологическое оборудование	ОПК-3.3 Разрабатывает план внедрения технологического оборудования

3.1. Характерными размерами токарных станков является:

**Ответ:** 1) максимальный диаметр обработки над станиной; 2) минимальная длина обработки; 3) минимальный диаметр обработки над станиной; 4) максимальная длина обработки.

3.2. Станки, предназначенные для токарной обработки тяжёлых деталей большого диаметра, но небольшой длины называются:

**Ответ:** 1) лоботокарными; 2) токарно-винторезными; 3) токарно-карусельными.

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