

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

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

Код контролируемой компетенции	Способ оценивания	Оценочное средство
ПК-2: Способен выбирать материалы, оборудование, средства технологического оснащения и автоматизации для реализации технологических процессов	Зачет	Комплект контролирующих материалов для зачета

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 автоматизированных производств».

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

Критерий	Оценка по 100-балльной шкале	Оценка по традиционной шкале
Студент освоил изучаемый материал, выполняет задания в соответствии с индикаторами достижения компетенций, может допускать отдельные ошибки.	25-100	<i>Зачтено</i>
Студент не освоил основное содержание изученного материала, задания в соответствии с индикаторами достижения компетенций не выполнены или выполнены неверно.	0-24	<i>Не зачтено</i>

3. Типовые контрольные задания или иные материалы, необходимые для оценки уровня достижения компетенций в соответствии с индикаторами

1. Применяя способность выбирать основное оборудование для реализации технологических процессов (ПК-2.2), выберите правильные ответы на представленные ниже вопросы:

Компетенция	Индикатор достижения компетенции
ПК-2 Способен выбирать материалы, оборудование, средства технологического оснащения и автоматизации для реализации технологических процессов	ПК-2.2 Выбирает основное оборудование для реализации технологических процессов

1. Сочетание механизмов или устройств, выполняющих определенные целесообразные действия для производства полезной работы называется:

Ответ: 1) рабочим механизмом; 2) рабочей машиной; 3) автоматом.

2. Движения, благодаря которым производится непосредственное технологическое воздействие на обрабатываемую заготовку называются:

Ответ: 1) рабочими ходами; 2) рабочим циклом; 3) рабочими движениями.

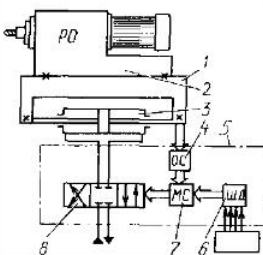
3. В большинстве конструкций автоматов изменение частоты вращения шпинделя или распределительного вала осуществляется обычно:

Ответ: 1) сменными зубчатыми колесами; 2) автоматическими коробками скоростей; 3) коробками скоростей с ручным переключением передач.

4. В станках с ЧПУ в приводах главного движения в основном применяют:

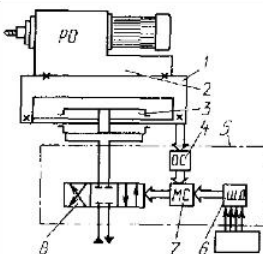
Ответ: 1) сменные зубчатые колеса; 2) автоматические коробки скоростей; 3) коробки скоростей с ручным переключением передач.

5. В состав автономного задатчика перемещений входят следующие элементы, представленные на рисунке:



Ответ: 1) 3-4-7-8; 2) 4-6-7-8; 3) 1-2-3-4.

6. В представленной схеме ЛЭГП с АЗП прямая связь осуществляется через звенья:



Ответ: 1) 6-7-4-3-1-2; 2) 2-1-3-4-7-8; 3) 6-7-8-3-1-2.

7. Мощность двигателя микросиловых силовых головок составляет:

Ответ: 1) 0,1–0,4 кВт; 2) 0,1–0,3 кВт; 3) 0,1–0,2 кВт.

8. Гидравлические силовые головки выполняют:

Ответ: 1) только самодействующими; 2) как самодействующими, так и несамодействующими; 3) только несамодействующими.

9. Роботы, способные с помощью сенсорных или тактильных датчиков воспринимать информацию о внешней среде относятся к роботам:

Ответ: 1) II поколения; 2) I поколения; 3) III поколения.

10. Роботы, обладающие способностью самообучения относятся к роботам:

Ответ: 1) II поколения; 2) I поколения; 3) III поколения.

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