

Документ подписан простой электронной подписью

Информация о владельце:

ФИО: Комарова Светлана Юриевна

Должность: Проректор по образовательной деятельности

Дата подписания: 05.09.2024 20:45:52

Уникальный программный ключ:

43ba42f5deae41100b7c59ae98e99da227e61add207c6ee14726981a

**Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение
высшего образования
«Омский государственный аграрный университет имени П.А.Столыпина»**

факультет высшего образования

ОПОП по направлению 35.03.06 Агроинженерия

**ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ
по дисциплине**

**Б1.В.04 Организация технологических процессов
сельскохозяйственного машиностроения**

Направленность (профиль) «Технический сервис в АПК»

ВВЕДЕНИЕ

1. Фонд оценочных средств по дисциплине является обязательным обособленным приложением к Рабочей программе дисциплины.

3. Фонд оценочных средств является составной частью нормативно-методического обеспечения системы оценки качества освоения обучающимися указанной дисциплины.

4. При помощи ФОС осуществляется контроль и управление процессом формирования обучающимися компетенций, из числа предусмотренных ФГОС ВО в качестве результатов освоения дисциплины.

5. Фонд оценочных средств по дисциплине включает в себя: оценочные средства, применяемые для входного контроля; оценочные средства, применяемые в рамках индивидуализации выполнения, контроля фиксированных видов ВАРС; оценочные средства, применяемые для текущего контроля и оценочные средства, применяемые при промежуточной аттестации по итогам изучения дисциплины.

6. Разработчиками фонда оценочных средств по дисциплине являются преподаватели кафедры Агрономии и агроинженерии, обеспечивающей изучение обучающимися дисциплины в университете. Содержательной основой для разработки ФОС послужила Рабочая программа дисциплины.

1. ОЖИДАЕМЫЕ РЕЗУЛЬТАТЫ ИЗУЧЕНИЯ
учебной дисциплины, персональный уровень достижения которых проверяется
с использованием представленных в п. 3 оценочных средств

Компетенции, в формировании которых задействована дисциплина		Код и наименование индикатора достижений компетенции	Компоненты компетенций, формируемые в рамках данной дисциплины (как ожидаемый результат ее освоения)		
код	наименование		знать и понимать	уметь делать (действовать)	владеть навыками (иметь навыки)
1		2	3	4	5
Профессиональные компетенции					
ПК-1	Способен разрабатывать оперативные планы работы первичных производственных коллективов и управлять их деятельностью	ПК-1.1 Разрабатывает оперативные планы работы первичных производственных коллективов и управляет их деятельностью.	Знать Основные виды технологических процессов в с.-х. машиностроении	Уметь Организовывать работу исполнителей в области с.-х. машиностроения	Владеть Навыками организации в области с.-х. машиностроения
		ПК-1.2 Способен разрабатывать организационные схемы, процедуры и осуществлять руководство процессами производства в агропромышленном комплексе	Знать специфику агропромышленного комплекса и процессы, происходящие в нем	Уметь разрабатывать организационные схемы взаимодействия между элементами АПК	Владеть навыками руководства процессами производства в агропромышленном комплексе
		ПК-1.3 Способен организовать и координировать взаимодействия с подразделениями организации и внешними контрагентами по работе с машинами и оборудованием	Знать организацию взаимодействия подразделениями организации и внешними контрагентами по работе с машинами и оборудованием	Уметь налаживать взаимодействие организации по снабжению МТП машинами и оборудованием	Владеть навыками организации и координирования взаимодействия с подразделениями.
ПК-7	Способен организовать работу по повышению эффективности	ПК-7.1 Организует работу по повышению эффективности сельскохозяйственной техники и оборудования	Знать теоретические основы сборки узлов и агрегатов сельскохозяйственной техники, и пути повышения ее эффективности	Уметь производить сборку, наладку и регулировку узлов и агрегатов сельскохозяйственных машин и тракторов позволяющее повысить их эффективность	Владеть навыками использования инструментов и приспособлений для сборки и пуско-наладки узлов и агрегатов сельскохозяйственных машин и тракторов
		ПК-7.2 Организует технический осмотр и текущий ремонт техники, приемку и освоение вводимого технологического оборудования, составляет заявки на оборудование и запасные части и модернизацию машин	Знать технологический процесс изготовления узлов и агрегатов на сельхозмашиностроительном предприятии	Уметь оценивать качество изготовления, сборки узлов и агрегатов на основе техосмотра	Владеть навыками приемки и освоения вводимого технологического оборудования
		ПК-7.3 Осуществляет внедрение современных цифровых технологий в производство	Знать основы построения современных информационных и цифровых технологий применяемых при решении задач профессиональной деятельности	Уметь разбираться в новых информационных средах	Владеть навыками работы в различных электронных информационных системах в профессиональной деятельности

**ЧАСТЬ 2. ОБЩАЯ СХЕМА ОЦЕНИВАНИЯ ХОДА И РЕЗУЛЬТАТОВ ИЗУЧЕНИЯ
УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ**

Общие критерии оценки и реестр применяемых оценочных средств

**2.1 Обзорная ведомость-матрица оценивания хода и результатов изучения учебной
дисциплины в рамках педагогического контроля**

Категория контроля и оценки		Режим контрольно-оценочных мероприятий				Комис- сионная оценка
		самооценка	взаимооценка	Оценка со стороны		
				преподавателя	представителя производства	
		1	2	3	4	5
Входной контроль	1	-	-		-	-
- тестирование	1.1	-	-	X	-	-
Индивидуализация выполнения*, контроль фиксированных видов ВАРС:	2	-	-	-	-	-
Контрольная работа	2.1	-	-	X	-	-
РГР	2.2	-	-	X	-	-
Текущий контроль:	3	-	-	-	-	-
- самостоятельное изучение тем	3.2	X	-	X	-	-
- в рамках лабораторных занятий и подготовки к ним;	3.1	X	-	X	-	-
- тестирование	3.2	-	-	X	-	-
- в рамках обще- университетской системы контроля успеваемости	3.5	-	-	X	-	-
Промежуточная аттестация* бакалавров по итогах изучения курса, включая выходной контроль	4	-	-	-	-	-
- тестирование	4.1	-	-	X	-	-
- зачет	4.2	-	-	X	-	-

* данным знаком помечены индивидуализируемые виды учебной работы

**2.2 Общие критерии оценки хода и результатов
изучения учебной дисциплины**

1. Формальный критерий получения обучающимися положительной оценки по итогам изучения дисциплины:	
1.1 Предусмотренная программа изучения дисциплины обучающимся выполнена полностью до начала процесса промежуточной аттестации	1.2 По каждой из предусмотренных программой видов работ по дисциплине обучающийся успешно отчитался перед преподавателем, демонстрируя при этом должный (не ниже минимально приемлемого) уровень сформированности

	элементов компетенций
2. Группы неформальных критериев качественной оценки работы обучающегося в рамках изучения дисциплины:	
2.1 Критерии оценки качества хода процесса изучения обучающимся программы дисциплины (текущей успеваемости)	2.2. Критерии оценки качества выполнения конкретных видов ВАРС
2.3 Критерии оценки качественного уровня итоговых результатов изучения дисциплины	2.4. Критерии аттестационной оценки качественного уровня результатов изучения дисциплины

**2.3 РЕЕСТР
элементов фонда оценочных средств по учебной дисциплине**

Группа оценочных средств	Оценочное средство или его элемент
	Наименование
1	2
1. Средства для входного контроля	Вопросы для проведения входного контроля
	Шкала и критерии оценивания ответов на вопросы входного контроля
2. Средства для индивидуализации выполнения, контроля фиксированных видов ВАРС	Расчетно-графическая работа
	Шкала и критерии оценивания расчетно-графической работы
	Контрольная работа (заочное обучение)
	Шкала и критерии оценивания контрольной работы (заочное обучение)
3. Средства для текущего контроля	Вопросы для самостоятельного изучения
	Общий алгоритм самостоятельного изучения вопросов
	Шкала и критерии оценки самостоятельного изучения вопросов
	Вопросы для самоподготовки по темам лабораторных занятий
	Шкала и критерии оценивания самоподготовки по темам лабораторных занятий
	Тестовые вопросы для проведения рубежного контроля
4. Средства для промежуточной аттестации по итогам изучения дисциплины	Шкала и критерии оценивания ответов на тестовые вопросы рубежного контроля
	Тестовые вопросы для проведения выходного контроля
	Шкала и критерии оценивания ответов на тестовые вопросы выходного контроля

2.4 Описание показателей, критериев и шкал оценивания и этапов формирования компетенций в рамках дисциплины

Индекс и название компетенции	Код индикатора достижений компетенции	Индикаторы компетенции	Показатель оценивания – знания, умения, навыки (владения)	Уровни сформированности компетенций				Формы и средства контроля формирования компетенций
				компетенция не сформирована	минимальный	средний	высокий	
				Оценки сформированности компетенций				
				Не зачтено		Зачтено		
				Характеристика сформированности компетенции				
			Компетенция в полной мере не сформирована. Имеющихся знаний, умений и навыков недостаточно для решения практических (профессиональных) задач	1. Сформированность компетенции соответствует минимальным требованиям. Имеющихся знаний, умений, навыков в целом достаточно для решения практических (профессиональных) задач. 2. Сформированность компетенции в целом соответствует требованиям. Имеющихся знаний, умений, навыков и мотивации в целом достаточно для решения стандартных практических (профессиональных) задач. 3. Сформированность компетенции полностью соответствует требованиям. Имеющихся знаний, умений, навыков и мотивации в полной мере достаточно для решения сложных практических (профессиональных) задач.				
Критерии оценивания								
ПК-1 Способен разрабатывать оперативные планы работы первичных производственных коллективов и управлять их деятельностью	ПК-1.1	Полнота знаний	Знать Основные виды технологических процессов в с.-х. машиностроении	Компетенция в полной мере не сформирована. Имеющихся знаний недостаточно для решения практических (профессиональных) задач	1. Сформированность компетенции соответствует минимальным требованиям. Имеющихся знаний в целом достаточно для решения практических (профессиональных) задач. 2. Сформированность компетенции в целом соответствует требованиям. Имеющихся знаний и мотивации в целом достаточно для решения стандартных практических (профессиональных) задач. 3. Сформированность компетенции полностью соответствует требованиям. Имеющихся знаний в полной мере достаточно для решения сложных практических (профессиональных) задач.	Теоретические вопросы Тестирование; РГР		
		Наличие умений	Уметь Организовывать работу исполнителей в области с.-х. машиностроения	Компетенция в полной мере не сформирована. Имеющихся умений недостаточно для решения практических (профессиональных) задач	1. Сформированность компетенции соответствует минимальным требованиям. Имеющихся умений в целом достаточно для решения практических (профессиональных) задач. 2. Сформированность компетенции в целом соответствует требованиям. Имеющихся умений в целом достаточно для решения стандартных практических (профессиональных) задач. 3. Сформированность компетенции полностью соответствует требованиям. Имеющихся умений в полной мере достаточно для решения сложных практических (профессиональных) задач.			
		Наличие навыков (владение опытом)	Владеть Навыками организации в области с.-х. машиностроения эффективность	Компетенция в полной мере не сформирована. Имеющихся навыков недостаточно для	1. Сформированность компетенции соответствует минимальным требованиям. Имеющихся навыков в целом достаточно для решения практических (профессиональных) задач. 2. Сформированность компетенции в целом			

				решения практических (профессиональных) задач	соответствует требованиям. Имеющихся навыков и мотивации в целом достаточно для решения стандартных практических (профессиональных) задач. 3. Сформированность компетенции полностью соответствует требованиям. Имеющихся навыков и мотивации в полной мере достаточно для решения сложных практических (профессиональных) задач.
ПК-1.2	Полнота знаний	Знать специфику агропромышленного комплекса и процессы, происходящие в нем	Компетенция в полной мере не сформирована. Имеющихся знаний недостаточно для решения практических (профессиональных) задач	1. Сформированность компетенции соответствует минимальным требованиям. Имеющихся знаний в целом достаточно для решения практических (профессиональных) задач. 2. Сформированность компетенции в целом соответствует требованиям. Имеющихся знаний и мотивации в целом достаточно для решения стандартных практических (профессиональных) задач. 3. Сформированность компетенции полностью соответствует требованиям. Имеющихся знаний в полной мере достаточно для решения сложных практических (профессиональных) задач.	
	Наличие умений	Уметь разрабатывать организационные схемы взаимодействия между элементами АПК	Компетенция в полной мере не сформирована. Имеющихся умений недостаточно для решения практических (профессиональных) задач	1. Сформированность компетенции соответствует минимальным требованиям. Имеющихся умений в целом достаточно для решения практических (профессиональных) задач. 2. Сформированность компетенции в целом соответствует требованиям. Имеющихся умений в целом достаточно для решения стандартных практических (профессиональных) задач. 3. Сформированность компетенции полностью соответствует требованиям. Имеющихся умений в полной мере достаточно для решения сложных практических (профессиональных) задач.	
	Наличие навыков (владение опытом)	Владеть навыками руководства процессами производства в агропромышленном комплексе	Компетенция в полной мере не сформирована. Имеющихся навыков недостаточно для решения практических (профессиональных) задач	1. Сформированность компетенции соответствует минимальным требованиям. Имеющихся навыков в целом достаточно для решения практических (профессиональных) задач. 2. Сформированность компетенции в целом соответствует требованиям. Имеющихся навыков и мотивации в целом достаточно для решения стандартных практических (профессиональных) задач. 3. Сформированность компетенции полностью соответствует требованиям. Имеющихся навыков и мотивации в полной мере достаточно для решения сложных практических (профессиональных) задач.	
ПК-1.3	Полнота знаний	Знать организацию взаимодействия подразделениями организации и внешними контрагентами по работе с машинами и оборудованием	Компетенция в полной мере не сформирована. Имеющихся знаний недостаточно для решения практических (профессиональных) задач	1. Сформированность компетенции соответствует минимальным требованиям. Имеющихся знаний в целом достаточно для решения практических (профессиональных) задач. 2. Сформированность компетенции в целом соответствует требованиям. Имеющихся знаний и мотивации в целом достаточно для решения стандартных практических (профессиональных) задач. 3. Сформированность компетенции полностью	

					соответствует требованиям. Имеющихся знаний в полной мере достаточно для решения сложных практических (профессиональных) задач.
		Наличие умений	Уметь налаживать взаимодействие организации по снабжению МТП машинами и оборудованием	Компетенция в полной мере не сформирована. Имеющихся умений недостаточно для решения практических (профессиональных) задач	1. Сформированность компетенции соответствует минимальным требованиям. Имеющихся умений в целом достаточно для решения практических (профессиональных) задач. 2. Сформированность компетенции в целом соответствует требованиям. Имеющихся умений в целом достаточно для решения стандартных практических (профессиональных) задач. 3. Сформированность компетенции полностью соответствует требованиям. Имеющихся умений в полной мере достаточно для решения сложных практических (профессиональных) задач.
		Наличие навыков (владение опытом)	Владеть навыками организации и координирования взаимодействия с подразделениями.	Компетенция в полной мере не сформирована. Имеющихся навыков недостаточно для решения практических (профессиональных) задач	1. Сформированность компетенции соответствует минимальным требованиям. Имеющихся навыков в целом достаточно для решения практических (профессиональных) задач. 2. Сформированность компетенции в целом соответствует требованиям. Имеющихся навыков и мотивации в целом достаточно для решения стандартных практических (профессиональных) задач. 3. Сформированность компетенции полностью соответствует требованиям. Имеющихся навыков и мотивации в полной мере достаточно для решения сложных практических (профессиональных) задач.
ПК-7 Способен организовать работу по повышению эффективности	ПК-7.1	Полнота знаний	Знать теоретические основы сборки узлов и агрегатов сельскохозяйственной техники, и пути повышения ее эффективности	Компетенция в полной мере не сформирована. Имеющихся знаний недостаточно для решения практических (профессиональных) задач	1. Сформированность компетенции соответствует минимальным требованиям. Имеющихся знаний в целом достаточно для решения практических (профессиональных) задач. 2. Сформированность компетенции в целом соответствует требованиям. Имеющихся знаний и мотивации в целом достаточно для решения стандартных практических (профессиональных) задач. 3. Сформированность компетенции полностью соответствует требованиям. Имеющихся знаний в полной мере достаточно для решения сложных практических (профессиональных) задач.
		Наличие умений	Уметь производить сборку, наладку и регулировку узлов и агрегатов сельскохозяйственных машин и тракторов позволяющее повысить их эффективность	Компетенция в полной мере не сформирована. Имеющихся умений недостаточно для решения практических (профессиональных) задач	1. Сформированность компетенции соответствует минимальным требованиям. Имеющихся умений в целом достаточно для решения практических (профессиональных) задач. 2. Сформированность компетенции в целом соответствует требованиям. Имеющихся умений в целом достаточно для решения стандартных практических (профессиональных) задач. 3. Сформированность компетенции полностью соответствует требованиям. Имеющихся умений в полной мере достаточно для решения сложных практических (профессиональных) задач.
		Наличие	Владеть навыками	Компетенция в	1. Сформированность компетенции соответствует

		навыков (владение опытом)	использования инструментов и приспособлений для сборки и пуско-наладки узлов и агрегатов сельскохозяйственных машин и тракторов	полной мере не сформирована. Имеющихся навыков недостаточно для решения практических (профессиональных) задач	минимальным требованиям. Имеющихся навыков в целом достаточно для решения практических (профессиональных) задач. 2. Сформированность компетенции в целом соответствует требованиям. Имеющихся навыков и мотивации в целом достаточно для решения стандартных практических (профессиональных) задач. 3. Сформированность компетенции полностью соответствует требованиям. Имеющихся навыков и мотивации в полной мере достаточно для решения сложных практических (профессиональных) задач.
	ПК-7.2	Полнота знаний	Знать технологический процесс изготовления узлов и агрегатов на сельхозмашиностроительном предприятии	Компетенция в полной мере не сформирована. Имеющихся знаний недостаточно для решения практических (профессиональных) задач	1. Сформированность компетенции соответствует минимальным требованиям. Имеющихся знаний в целом достаточно для решения практических (профессиональных) задач. 2. Сформированность компетенции в целом соответствует требованиям. Имеющихся знаний и мотивации в целом достаточно для решения стандартных практических (профессиональных) задач. 3. Сформированность компетенции полностью соответствует требованиям. Имеющихся знаний в полной мере достаточно для решения сложных практических (профессиональных) задач.
		Наличие умений	Уметь оценивать качество изготовления, сборки узлов и агрегатов на основе техосмотра	Компетенция в полной мере не сформирована. Имеющихся умений недостаточно для решения практических (профессиональных) задач	1. Сформированность компетенции соответствует минимальным требованиям. Имеющихся умений в целом достаточно для решения практических (профессиональных) задач. 2. Сформированность компетенции в целом соответствует требованиям. Имеющихся умений в целом достаточно для решения стандартных практических (профессиональных) задач. 3. Сформированность компетенции полностью соответствует требованиям. Имеющихся умений в полной мере достаточно для решения сложных практических (профессиональных) задач.
		Наличие навыков (владение опытом)	Владеть навыками приемки и освоения вводимого технологического оборудования	Компетенция в полной мере не сформирована. Имеющихся навыков недостаточно для решения практических (профессиональных) задач	1. Сформированность компетенции соответствует минимальным требованиям. Имеющихся навыков в целом достаточно для решения практических (профессиональных) задач. 2. Сформированность компетенции в целом соответствует требованиям. Имеющихся навыков и мотивации в целом достаточно для решения стандартных практических (профессиональных) задач. 3. Сформированность компетенции полностью соответствует требованиям. Имеющихся навыков и мотивации в полной мере достаточно для решения сложных практических (профессиональных) задач.
	ПК-7.3	Полнота знаний	Знать основы построения современных информационных и цифровых технологий применяемых при решении	Компетенция в полной мере не сформирована. Имеющихся знаний недостаточно для	1. Сформированность компетенции соответствует минимальным требованиям. Имеющихся знаний в целом достаточно для решения практических (профессиональных) задач. 2. Сформированность компетенции в целом

			задач профессиональной деятельности	решения практических (профессиональных) задач	соответствует требованиям. Имеющихся знаний и мотивации в целом достаточно для решения стандартных практических (профессиональных) задач. 3. Сформированность компетенции полностью соответствует требованиям. Имеющихся знаний в полной мере достаточно для решения сложных практических (профессиональных) задач.
		Наличие умений	Уметь разбираться в новых информационных средах	Компетенция в полной мере не сформирована. Имеющихся умений недостаточно для решения практических (профессиональных) задач	1. Сформированность компетенции соответствует минимальным требованиям. Имеющихся умений в целом достаточно для решения практических (профессиональных) задач. 2. Сформированность компетенции в целом соответствует требованиям. Имеющихся умений в целом достаточно для решения стандартных практических (профессиональных) задач. 3. Сформированность компетенции полностью соответствует требованиям. Имеющихся умений в полной мере достаточно для решения сложных практических (профессиональных) задач.
		Наличие навыков (владение опытом)	Владеть навыками работы в различных электронных информационных системах в профессиональной деятельности	Компетенция в полной мере не сформирована. Имеющихся навыков недостаточно для решения практических (профессиональных) задач	1. Сформированность компетенции соответствует минимальным требованиям. Имеющихся навыков в целом достаточно для решения практических (профессиональных) задач. 2. Сформированность компетенции в целом соответствует требованиям. Имеющихся навыков и мотивации в целом достаточно для решения стандартных практических (профессиональных) задач. 3. Сформированность компетенции полностью соответствует требованиям. Имеющихся навыков и мотивации в полной мере достаточно для решения сложных практических (профессиональных) задач.

ЧАСТЬ 3 Методические материалы, определяющие процедуры оценивания знаний, умений, навыков, характеризующих этапы формирования компетенций

**Часть 3.1. Типовые контрольные задания, необходимые для оценки знаний, умений, навыков
3.1 Средства, применяемые для входного контроля**

Входной контроль проводится в рамках первого лекционного занятия с целью выявления реальной готовности к освоению данной дисциплины за счёт знаний и умений, сформированных в старших классах средней школы на уроках биологии. Входной контроль разрабатывается при подготовке рабочей программы учебной дисциплины. Входной контроль проводится в форме теста.

Вопросы входного контроля

1. Изделия, предназначенные для реализации (поставки), - изделия ... производства

*основного
обслуживающего
вспомогательного
инструментального*

2. Изделия, предназначенные для собственных нужд изготавливающего их предприятия, - изделия ... производства

*основного
обслуживающего
вспомогательного
инструментального*

3. Группа составных частей изделия, которые необходимо подать на рабочее место для сборки изделия или его составной части - ...

*сборочный комплект
комплекс
технологическая сборочная единица
агрегат*

4. Изделие предприятия поставщика, применяемое как составная часть изделия, выпускаемого предприятием изготовителем - ...

*комплектующее изделие
комплекс
комплект
Агрегат*

5. Свойство сохранять во времени свою работоспособность - ...

*надёжность
срок службы
отказ*

качество

6. Событие, заключающееся в нарушении работоспособности изделия, -...

*надёжность
срок службы
отказ
качество*

7. Нарботка до достижения предельного регламентированного состояния - ...

*надёжность
срок службы
отказ
качество*

8. Продолжительность изготовления изделия при нормальной интенсивности труда - ...

*трудоемкость
производственный цикл
станкоемкость*

штучное время

9. Интервал календарного времени от начала до окончания процесса изготовления или ремонта изделия - ...

*трудоемкость
производственный цикл
станкоемкость
штучное время*

10. Свойство изделия, определяющее возможность использования применяемых на предприятии технологических процессов и технологического оснащения, - ...

*конструктивная приемственность
станкоемкость
технологическая приемственность
трудоемкость*

11. Совокупность нескольких движений, выполненных без перерыва, - это...

*прием
трудовое движение
комплекс приемов
действие*

12. Сочетание механизмов, осуществляемых целесообразные движения для преобразования энергии и производства работ, называется ...

*машиной
двигателем
изделием
орудием труда*

13. Часть производственного процесса, содержащая целенаправленные действия по изменению предмета труда, называется ...

*технологической операцией
позицией
технологическим процессом
установом*

14. Погрешность размера, при которой сохраняется работоспособность изделия, называется...

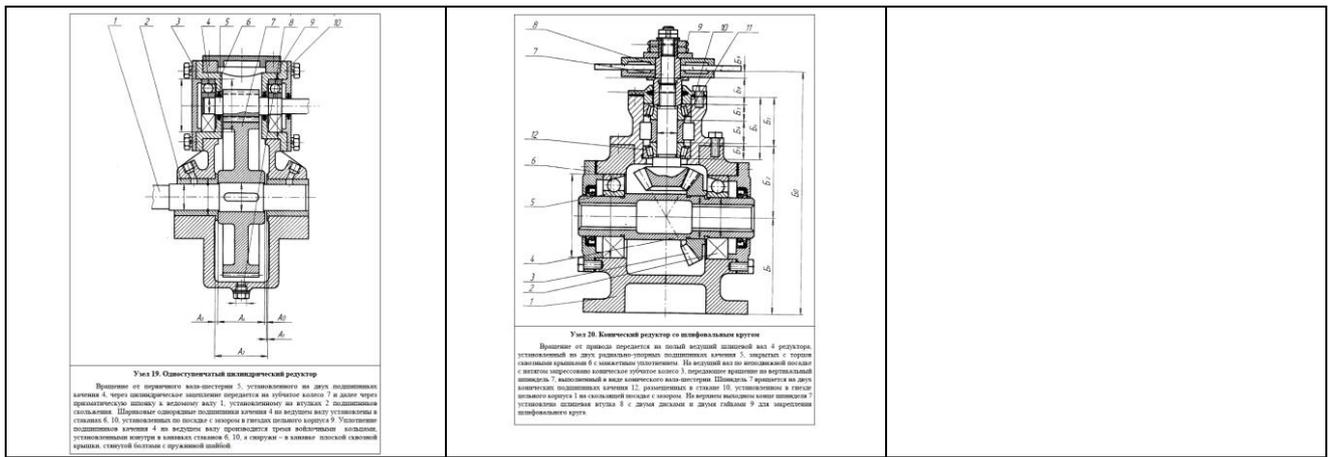
*систематической погрешностью
точностью
допуском
качеством*

15. Совокупность всех действий людей и орудий производства, необходимых на данном предприятии для ремонта или изготовления выпускаемых изделий, называется ...

*отраслью
технологическим процессом
производственным процессом
технологической операцией*

ШКАЛА И КРИТЕРИИ ОЦЕНИВАНИЯ ОТВЕТОВ НА ВОПРОСЫ ВХОДНОГО КОНТРОЛЯ

- «зачтено», если тестирование сдано на 60 % и более.
- «не зачтено» - менее 60 %.



ШКАЛА И КРИТЕРИИ ОЦЕНИВАНИЯ Расчетно-графической работы

- оценка «зачтено» выставляется, если обучающийся оформил отчетный материал в виде доклада или электронной презентации на основе самостоятельного изученного материала, смог всесторонне раскрыть теоретическое содержание темы сдал работу на кафедру в установленные сроки..
- оценка «не зачтено» выставляется, если обучающийся неаккуратно оформил отчетный материал в виде доклада или электронной презентации на основе самостоятельного изученного материала, не смог всесторонне раскрыть теоретическое содержание темы не сдал работу на кафедру в установленные сроки.

КОНТРОЛЬНАЯ РАБОТА (заочное обучение)

Темы РГР посвящены построению технологических схем сборки различных сборочных единиц:

- редукторов;
- масляных насосов;
- узел муфты сцепления.

ЗАДАНИЕ НА ВЫПОЛНЕНИЕ КОНТРОЛЬНОЙ РАБОТЫ ПО КУРСУ Организация технологических процессов сельскохозяйственного машиностроения Направление подготовки 35.03.06 Агроинженерия

Фамилия, Имя, Отчество _____ группа _____

III. построить маршрут сборки _____

1	2	3
---	---	---

контроля позволяют скорректировать дальнейшую работу, обратиться к слабо усвоенным вопросам, обратить внимание на пробелы в знаниях обучающихся.

ВОПРОСЫ для самостоятельного изучения

Механизмы привода станков.	1) Коробки передач. 2) Реверсивные механизмы. 3) Механизмы бесступенчатого регулирования. 4) Предохранительные устройства.
Токарные станки:.	1) револьверные токарные станки. 2) токарные станки карусельного типа. 3) автоматические и полуавтоматы токарные станки.
Сверлильные, расточные и фрезерные станки в ремонтном производстве.	1) Устройство сверлильных, расточных и фрезерных станков. 2) Основные виды работ, выполняемых на сверлильных, расточных и фрезерных станках.
Строгальные, долбежные и протяжные станки в ремонтном производстве.	1) Устройство строгальных, долбежных и протяжных станков 2) Основные виды работ, выполняемых на строгальных, долбежных и протяжных станках
Технологические характеристики типовых технологических процессов.	1) Средства технологического оснащения. 2) Точность механической обработки и методы ее оценки. 3) Случайные погрешности обработки. 4) Оценка технологичности деталей.
Точность механической обработки и методы ее оценки.	1) Случайные погрешности обработки. 2) Оценка технологичности деталей.
Проектирование технологических процессов.	1) Единая система технологической документации (ЕСТД). 2) Технологический анализ производства.

ОБЩИЙ АЛГОРИТМ самостоятельного изучения вопросов

1) Ознакомиться с рекомендованной учебной литературой и электронными ресурсами по теме (ориентируясь на вопросы для самоконтроля).
2) На этой основе составить развёрнутый план изложения темы
3) Выбрать форму отчетности конспектов(план – конспект, текстуальный конспект, свободный конспект, конспект – схема)
2) Оформить отчётный материал в установленной форме в соответствии методическими рекомендациями
3) Провести самоконтроль освоения темы по вопросам, выданным преподавателем
4) Предоставить отчётный материал преподавателю по согласованию с ведущим преподавателем
5) Подготовиться к предусмотренному контрольно-оценочному мероприятию по результатам самостоятельного изучения темы
6) Принять участие в указанном мероприятии, пройти рубежное тестирование по разделу на аудиторном занятии и заключительное тестирование в установленное для внеаудиторной работы время

ШКАЛА И КРИТЕРИИ ОЦЕНКИ самостоятельного изучения вопросов

- оценка «зачтено» выставляется, если обучающийся оформил отчетный материал в виде конспекта на основе самостоятельного изученного материала, смог всесторонне раскрыть теоретическое содержание темы.

- оценка «не зачтено» выставляется, если обучающийся неаккуратно оформил отчетный материал в виде конспекта на основе самостоятельного изученного материала, не смог всесторонне раскрыть теоретическое содержание темы.

ВОПРОСЫ для самоподготовки по темам лабораторных занятий

Лабораторная работа 1

Тема: Изучение конструкции токарных станков и их настройки на режимы резания

Вопросы для самоконтроля по теме:

1. Какие работы выполняются на токарно-винторезном станке?
2. Кинематическая схема станка.
3. Правила техники безопасности при работе на токарных станках.
4. Назначение узлов станка (станины, шпинделя, гитары сменных шестерен, коробки скоростей, коробки подач, суппорта и задней бабки).
5. Правила пользования лимбом продольных перемещений суппорта.
6. Особенности пользования лимбом поперечной подачи.
7. Установка резцов в резцедержателе.
8. Правила подвода и отвода резца при обработке заготовки.
9. Обслуживание станка.

ВОПРОСЫ для самоподготовки по темам лабораторных занятий

Лабораторная работа 2

Тема: Составление паспорта токарного станка и проверка точности станка.

Вопросы для самоконтроля по теме:

1. Что такое паспорт станка.
2. Каково назначение паспорта станка.
3. Перечислите названия документов, которые прилагаются заводом-изготовителем к паспорту станка.
4. Расскажите какие сведения вписываются в паспорт станка.
5. Перечислите основные пункты, которые входят в заголовок паспорта станка.
6. Какие пункты входят в раздел «Основные данные станка».
7. Перечислите основные пункты которые входят в разделы «Механика привода главного движения» и «Механика движений подач»
8. Расскажите какие данные являются дополнительными данными о станке.
9. Что входит в обязанности станочника.
10. Что должен выполнять станочник во время работы станка.

ВОПРОСЫ для самоподготовки по темам лабораторных занятий

Лабораторная работа 3

Тема: Настройка делительной головки на простое и сложное деление и фрезерование винтовой канавки

Вопросы для самоконтроля по теме:

1. Каково назначение универсальной лимбовой делительной головки?
2. Назовите основные узлы делительной головки.
3. Сколько способов деления можно осуществлять при помощи лимбовой делительной головки?
4. Каково передаточное отношение червячной пары делительной головки?
5. Какой из способов деления наименее точный и почему?
6. Назовите наиболее часто применяющийся способ деления.
7. Расчет для какого способа деления наиболее сложен?
8. При каких способах деления не применяются сменные зубчатые колеса гитары?
9. При каком способе деления делительный лимб неподвижен?

10. При каких способах деления и для чего используется раздвижной сектор?
11. Что такое и как задается условное количество делений при дифференциальном способе деления?
12. О чем говорит знак плюс передаточного отношения гитары сменных зубчатых колес при дифференциальном способе деления?
13. При нарезке зубчатых колес каким методом и на каких станках используют универсальную лимбовую делительную головку?
14. Что такое лимб и для чего он используется?

ВОПРОСЫ

для самоподготовки по темам лабораторных занятий

Лабораторная работа 4

Тема: Настройка горизонтально-расточного станка и расточка шатуна ДВС

Вопросы для самоконтроля по теме:

1. Назовите основное назначение и особенность расточных станков.
2. Назовите типы расточных станков.
3. Какой показатель характеризует основной размер расточного станка?
4. Перечислите все виды движения подач и главного движения расточного станка.
5. Назовите основные узлы горизонтально-расточного станка малого размера и их назначение.
6. Благодаря чему можно совмещать операции обтачивания и растачивания торца на горизонтально-расточном станке?
7. Объясните особенности конструкции стола горизонтально-расточного станка.
8. Объясните работу кинематической схемы горизонтально-расточного станка.

ВОПРОСЫ

для самоподготовки по темам лабораторных занятий

Лабораторная работа 5

Тема: Настройка расточного станка и расточка гильзы блока ДВС

Вопросы для самоконтроля по теме:

1. Что необходимо знать для определения возможности растачивания гильзы под ремонтный размер.
2. Какие особенности конструкции вертикально-расточных станков обеспечивают высокое качество растачиваемых гильз цилиндров.
3. В какой последовательности назначаются режимы растачивания гильз.
4. Сколько степеней свободы лишается гильза при ее установке при растачивании.
5. Применяемый материал резцов при растачивании гильз.
6. Как определяется основное (машинное) время при растачивании.
- +7. Что в большей степени влияет на шероховатость обрабатываемой поверхности глубина резания, подача или скорость резания.

ВОПРОСЫ

для самоподготовки по темам лабораторных занятий

Лабораторная работа 6

Тема: Настройка хонинговального (шлифовального) станка и шлифовка гильзы блока ДВС

Вопросы для самоконтроля по теме:

1. Назовите оборудование, приспособления, применяемые для хонингования гильзы или блока цилиндров.
2. Какие способы окончательной обработки поверхности Вы знаете?
3. Почему бруски рекомендуется менять комплектно?
4. Какие дефекты могут появиться при неправильном выполнении доводочных операций?

ВОПРОСЫ

для самоподготовки по темам лабораторных занятий

Лабораторная работа 7

Тема: Сборка шатунно-поршневой группы ДВС

Вопросы для самоконтроля по теме:

1. В какой последовательности разбирают и собирают поршневые группы?
2. Как устроены поршень, поршневые кольца, поршневой палец и его стопорные кольца, шатун и его подшипники у разных двигателей? Каковы технология изготовления и материал?
3. Как отличить поршень дизельного двигателя от карбюраторного?
4. Как отличить канавки на поршнях для компрессионных и маслосъемных колец?
5. Почему поршень изготавливают эллиптическим, конусным и с разрезом на юбке?
6. Почему поршень, в цилиндре устанавливают с зазором, и к чему ведет нарушение этого зазора?
7. Как следует устанавливать поршневые кольца на поршень?
8. У какого поршневого кольца (верхнего или нижнего) зазор в замке должен быть больше и почему?
9. Каким образом стопорные кольца поршневого пальца удерживаются в бобышках поршня?
10. Как удерживаются от проворачивания вкладыши в нижней головке шатуна?
11. Какие особенности установки поршневой группы имеются у рядного и V-образного двигателей?

ВОПРОСЫ

для самоподготовки по темам лабораторных занятий

Лабораторная работа 8

Тема: Сборка газораспределительного механизма ДВС

Вопросы для самоконтроля по теме:

1. Объясните устройство и назначение коромысла, стойки, валика, пружины валика коромысла, направляющей втулки клапана, клапанов и их пружин, опорных тарелок и сухариков механизма поворота клапана. Из каких материалов изготовлены эти детали?
2. В чем состоит конструктивное отличие впускного и выпускного клапанов двигателя ЗИЛ-130?
3. Укажите разницу в конструкции деталей механизма газораспределения карбюраторного и дизельного V-образного двигателей.
4. Почему штанги и валики коромысел выполняют пустотелыми?
5. Между какими точками деталей замеряют тепловой зазор клапанов при нижнем и верхнем расположении клапанов?
6. Укажите положение меток на двигателях тракторов и автомобилей при установке поршня первого цилиндра в положение в. м. т.
7. С какой целью выпускной клапан двигателя ЗИЛ-130 поворачивается в процессе его открытия?
8. Почему на отдельных тракторных дизельных двигателях устанавливают по две пружины на клапаны?
9. На каком двигателе (прогретом или холодном) тепловые зазоры клапанов будут больше и почему?

ВОПРОСЫ

для самоподготовки по темам лабораторных занятий

Лабораторная работа 9

Тема: Определение норм времени при работе на металлорежущих станках

Вопросы для самоконтроля по теме:

1. Какие исходные данные необходимы для расчёта нормы времени и фактических затрат рабочего времени на операцию.
2. Как определяется основное время для каждого перехода операции.
3. Последовательность определения режимов резания.
4. Последовательность определения времени вспомогательных операций.

ШКАЛА И КРИТЕРИИ ОЦЕНИВАНИЯ самоподготовки по темам лабораторных занятий

- оценка «зачтено» выставляется, если обучающийся в конце лабораторного занятия ответил на вопросы и смог всесторонне раскрыть теоретическое содержание темы.

- оценка «не зачтено» выставляется, если обучающийся в конце лабораторного занятия не ответил на вопросы и не смог раскрыть теоретическое содержание темы.

ТЕСТОВЫЕ ВОПРОСЫ для проведения рубежного контроля

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, характеризуемая 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
- в) для определения относительного изготовления

ШКАЛА И КРИТЕРИИ ОЦЕНИВАНИЯ

ответов на тестовые вопросы рубежного контроля

- «зачтено», если тестирование сдано на 60 % и более.
- «не зачтено» - менее 60 %.

3.1.4. Средства для выходного контроля

ТЕСТОВЫЕ ВОПРОСЫ

для проведения выходного контроля

Тестовые вопросы для проведения выходного контроля включают вопросы разделов изученной дисциплины, и представлены в ФОС 3.1.3

1. Верно ли утверждение, что наружные поверхности тел вращения обрабатываются на токарных станках

- а) да +
- б) нет

2. Как называется инструмент для получения отверстия?

- а) фреза
- б) сверло +

3. Основным приспособлением для крепления валов на токарных станках является:

- а) патрон +
- б) тиски
- в) магнитная плита

4. Укажите угол профиля метрической резьбы

- а) 60° +
- б) 55°
- в) 90°

5. Какое из видов шлифования применяют для предварительной или окончательной обработки если не требуется большой точности и малой шероховатости?

- а) обдирочное +
- б) черновое
- в) чистовое

6. Основными методами нарезания зубчатых колес являются:

- а) метод копирования
- в) метод копирования и метод обкатки (огибания)
- б) метод обкатки +

7. Подготовка отверстий под протягивание осуществляется:

- а) растачиванием
- б) шлифованием
- в) сверлением, зенкерованием или растачиванием +

8. Какие из предложенных методов пластического деформирования можно использовать для обработки наружных поверхностей?

- а) обкатывание +
- б) раскатывание
- в) ковка

9. Продолжите утверждение: при круглом внутреннем шлифовании режимы резания

- а) как и при наружном
- б) в 1,5 – 2 раза меньше чем при наружном +
- в) в 1,5 – 2 раза больше чем при наружном

10. Какие из видов обработки применяют при обработке плоских поверхностей

- а) сверление, растачивание, шлифование, долбление
- б) строгание, долбление, фрезерование, протягивание +
- в) притирка, хонингование, шлифование, точение

11. Верно ли утверждение, что технологический процесс сборки состоит из операций, установов и технологических переходов?

- а) да +
- б) нет

12. Можно ли отнести к технологическому процессу сборки операции проверки правильности действия деталей и сборочных единиц?

- а) да +
- б) нет

13. Деталь – это

- а) составная часть изделия, которая может быть собрана самостоятельно
- б) вид изделия, выпускаемый на предприятии
- в) предмет, изготавливаемый на предприятии
- г) вид изделия, полученный из одного куска однородного материала без применения сборки +

14. Сборочная единица – это

- а) составная часть изделия
- б) предмет производства, подлежащий изготовлению на предприятии
- в) изделие, состоящие из двух или более частей, соединенных между собой на предприятии изготовителе +
- г) несколько специфированных изделий, служащих для выполнения основных функций

15. Монтаж – это работы

- а) по соединению отдельных деталей
- б) связанные со сборкой и установкой машин и конструкций +
- в) связанные с полной или частичной разборкой машин
- г) связанные с изготовлением и соединением сборочных единиц

16. Разъемные соединения образуют с помощью (2 ответа)

- а) клепки
- б) шпилек +
- в) штифтов +

г) пайки

17. Балансировкой деталей называется операция

- а) пригонки деталей и сборочных единиц
- б) по устранению биения соединений
- в) по устранению неуравновешенности деталей и сборочных единиц +
- г) пригонки и регулирования сопрягаемых поверхностей

18. Под общей сборкой понимают:

- а) получение готового изделия
- б) соединение составных частей изделия
- в) сборку готовых изделий из сборочных единиц и деталей +
- г) законченную часть технологического процесса сборки

19. Какая организационная форма сборки обеспечивает наибольшую производительность труда, наименьшую себестоимость; применяется в массовом производстве?

- а) стационарная поточная
- в) стационарная непоточная
- б) поточная подвижная +
- г) непоточная подвижная

20. Дополните утверждение: целью механических испытаний является

- а) установление правильности взаимодействия движущихся частей и их приработка +
- б) установление правильности расположения узлов механизма
- в) повышение надежности работы узла
- г) дать заключение о годности механизма

ответов на тестовые вопросы промежуточного контроля

- «зачтено», если тестирование сдано на 60 % и более.
- «не зачтено» - менее 60 %.

ЗАЧЁТ С ОЦЕНКОЙ

основные условия получения:

- 1) обучающийся выполнил все виды учебной работы (включая самостоятельную) и отчитался об их выполнении в сроки, установленные графиком учебного процесса по дисциплине;
- 2) прошёл заключительное тестирование.

Плановая процедура получения зачёта:

- 1) Обучающийся предъявляет преподавателю выполненные в течение периода обучения фиксированные внеаудиторные работы.
- 2) Преподаватель просматривает представленные материалы и записи в журнале учёта посещаемости и успеваемости (выставленные дифференцированные оценки по итогам входного, текущего тестирования)
- 3) Преподаватель выставляет «оценку» в экзаменационную ведомость и в зачётную книжку

Оценку «отлично» выставляют обучающемуся, глубоко и прочно освоившему теоретический и практический материал дисциплины. Обучающемуся необходимо показать знание не только основного, но и дополнительного материала. Обучающийся должен свободно справляться с поставленными задачами, правильно обосновывать принятые решения.

Оценку «хорошо» заслуживает обучающийся, твердо знающий программный материал дисциплины, грамотно и по существу излагающий его. Умеет правильно применять теоретические положения при решении практических задач, владеть определенными навыками и приемами их выполнения.

Оценку «удовлетворительно» получает обучающийся, который имеет знания только основного материала, но не усвоил его детали, испытывает затруднения при решении практических задач.

Оценка «неудовлетворительно» говорит о том, что обучающийся не знает значительной части материала по дисциплине, не может решить практические задачи или решает их с затруднениями.

Выставление оценки осуществляется с учетом описания показателей

**ПРОМЕЖУТОЧНАЯ АТТЕСТАЦИЯ ОБУЧАЮЩИХСЯ
ПО РЕЗУЛЬТАТАМ ИЗУЧЕНИЯ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ**

Нормативная база проведения промежуточной аттестации обучающихся по результатам изучения дисциплины:	
1) действующее «Положение о текущем контроле успеваемости, промежуточной аттестации обучающихся по программам высшего образования - бакалавриат, специалитет, магистратура и среднего профессионального образования в ФГБОУ ВО Омский ГАУ»	
Основные характеристики промежуточной аттестации обучающихся по итогам изучения дисциплины	
Цель промежуточной аттестации -	установление уровня достижения каждым обучающимся целей и задач обучения по данной дисциплине, изложенным в п.2.2 настоящей программы
Форма промежуточной аттестации -	Зачёт с оценкой в 8 семестре
Место процедуры получения зачёта в графике учебного процесса	1) участие обучающегося в процедуре получения зачёта осуществляется за счёт учебного времени (трудоемкости), отведённого на изучение дисциплины
	2) процедура проводится в рамках ВАРО, на последней неделе семестра
Основные условия получения обучающимся зачёта:	1) обучающийся выполнил все виды учебной работы (включая самостоятельную) и отчитался об их выполнении в сроки, установленные графиком учебного процесса по дисциплине; 2) прошёл заключительное тестирование.
Процедура получения зачёта -	Представлены в Фонде оценочных средств по данной учебной дисциплине (см. – Приложение 9)
Методические материалы, определяющие процедуры оценивания знаний, умений, навыков:	
Методические материалы, определяющие процедуры оценивания знаний, умений, навыков:	

ЧАСТЬ 4. ОЦЕНОЧНЫЕ СРЕДСТВА
сформированности компетенции

4.1. ПК-1 Способен разрабатывать оперативные планы работы первичных производственных коллективов и управлять их деятельностью

Оценочные средства

Задания на уровне «Знать и понимать»	Задания на уровне «Уметь делать (действовать)»	Задания на уровне «Владеть навыками (иметь навыки)»
<p>1. В каком из вариантов указаны основные процессы производственного цикла?</p> <p>а) контроль деталей, транспортировка, изготовление приспособлений</p> <p>б) механическая обработка, сборка, термообработка</p> <p>2. Производственный процесс в результате которого получается продукция, как правило, используемая на данном предприятии, для обеспечения нормального функционирования основного процесса называется...</p> <p>а) вспомогательным процессом</p> <p>б) производственным процессом</p> <p>в) обслуживающим процессом</p> <p>г) технологическим циклом</p> <p>д) естественным процессом</p> <p>е) основным процессом</p> <p>3. Производственные процессы обслуживающие, обеспечивающие услугами основные и вспомогательные процессы, для их нормального функционирования называется...</p> <p>а) технологическими процессами</p> <p>б) обслуживающими процессами</p> <p>в) естественными процессами</p> <p>г) основными процессами</p> <p>д) вспомогательными процессами</p> <p>4. По степени механизации, производственные процессы выполняемые без помощи машин и механизмов, получили название....</p> <p>а) механизированные</p> <p>б) ручные-механизированные</p> <p>в) автоматические</p> <p>г) ручные</p> <p>д) автоматизированные</p> <p>5. Производственные процессы, состоящие из последовательно и - вспомогательными - основными параллельно выполняемых операций называют...</p> <p>а) обслуживающими</p>	<p>1. Относительно равную пропускную способность производственных подразделений предполагает принцип....</p> <p>а) дифференциации</p> <p>б) концентрации</p> <p>в) специализации</p> <p>г) пропорциональности</p> <p>д) параллельности</p> <p>2. Основным приспособлением для крепления валов на токарных станках является:</p> <p>а) патрон</p> <p>б) тиски</p> <p>в) магнитная плита</p>	<p>1. Технологический переход - это</p> <p>а) законченная часть технологической операции, характеризуемая постоянством применяемого инструмента и поверхностей, образуемых обработкой</p> <p>б) законченная часть технологической операции, состоящая из действий человека и оборудования, которые не сопровождаются изменением свойств предметов труда</p> <p>в) установка заготовки, смена режущего инструмента, переустановка заготовки и т. д.</p> <p>г) однократное перемещение инструмента относительно заготовки</p> <p>2. Дополните определение. Конструкторскими называют базы, которые используют:</p> <p>а) при проектировании изделия</p> <p>б) для определения положения</p> <p>в) для определения относительного изготовления</p>

б) простыми в) сложными 6. Объединение исполнения нескольких операций на одном рабочем месте предполагает принцип.... а) дифференциации б) концентрации в) специализации г) пропорциональности д) параллельности		
--	--	--

4.2. ПК-7 Способен организовать работу по повышению эффективности

Оценочные средства

Задания на уровне «Знать и понимать»	Задания на уровне «Уметь делать (действовать)»	Задания на уровне «Владеть навыками (иметь навыки)»
<p>1. Какое из видов шлифования применяют для предварительной или окончательной обработки если не требуется большой точности и малой шероховатости? а) обдирочное б) черновое в) чистовое</p> <p>2. Основными методами нарезания зубчатых колес являются: а) метод копирования в) метод копирования и метод обкатки (огибания) б) метод обкатки</p> <p>3. Технологические процессы, связанные с изготовлением деталей получи ли название.... а) обрабатывающими б) сборочными в) заготовительными г) вспомогательными д) рабочими</p> <p>4. Производственные процессы, полностью освобождающие рабочего от влияния на выполнение технологических операций, но сохраняющие функции наблюдения, загрузки и выгрузки деталей называются... а) механизированные б) ручные-механизированные в) автоматическими</p>	<p>1. 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</p> <p>2. По предложенному описанию определите тип производства: Выпуск изделий в больших количествах ограниченной номенклатуры. Оборудование устанавливается в</p>	<p>1. Укажите угол профиля метрической резьбы а) 60° б) 55° в) 90°</p> <p>2. Подготовка отверстий под протягивание осуществляется: а) растачиванием б) шлифованием в) сверлением, зенкерованием или растачиванием</p>

<p>г) ручные д) автоматизированные</p> <p>5. Производственные процессы, состоящие только из последовательно выполняемых операций, называют...</p> <p>а) вспомогательными б) основными в) обслуживающими г) простыми д) сложными</p> <p>6. Ограничение разнообразия элементов производственного процесса по профессиям предполагает принцип....</p> <p>а) дифференциации б) концентрации в) специализации г) пропорциональности д) параллельности</p>	<p>последовательности выполнения операций</p> <p>технологического процесса, широкое применение станков автоматов.</p> <p>а) массовое б) серийное в) единичное</p>	
--	---	--

8. ЛИСТ РАССМОТРЕНИЙ И ОДОБРЕНИЙ
фонда оценочных средств учебной дисциплины Б1.В.04 Организация технологических
процессов сельскохозяйственного машиностроения
в составе ОПОП 35.03.06 Агроинженерия

1. Рассмотрен и одобрен в качестве базового варианта:	
а) На заседании обеспечивающей преподавание кафедры агрономии и агроинженерии; протокол № 10 от 28.05.2019. Зав. кафедрой, канд. с.-х. наук, доцент <u><i>Веремей</i></u> Т.М. Веремей	
б) На заседании методического совета Тарского филиала; протокол № 10 от 11.06.2019. Председатель методического совета, канд. экон. наук, доцент. <u><i>Юдина</i></u> Е.В.Юдина	
2. Рассмотрен и одобрен внешним экспертом:	
Директор ООО «ОПХ им. Фрунзе» Тарского района Омской области _____	 В.А. Гекман

ИЗМЕНЕНИЯ И ДОПОЛНЕНИЯ
к фонду оценочных средств учебной дисциплины Б1.В.04 Организация технологических
процессов сельскохозяйственного машиностроения
в составе ОПОП 35.03.06 Агроинженерия

Ведомость изменений

Срок, с которого вводится изменение	Номер и основное содержание изменения и/или дополнения	Отметка об утверждении/ согласовании изменений	
		инициатор изменения	руководитель ОПОП или председатель МКН