



МИНИСТЕРСТВО СЕЛЬСКОГО ХОЗЯЙСТВА РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
ФЕДЕРАЛЬНОЕ ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ
ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ
ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ
«Казанский государственный аграрный университет»
(ФГБОУ ВО КАЗАНСКИЙ ГАУ)

Институт механизации и технического сервиса
Кафедра общеинженерных дисциплин

УТВЕРЖДАЮ

Проректор по учебно-воспитательной работе и

молодёжной политике, доцент

А.В. Дмитриев

«20» мая 2023 г.



**ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ
ДЛЯ ПРОВЕДЕНИЯ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ ОБУЧАЮЩИХСЯ
ПО ДИСЦИПЛИНЕ
«Технология производства сельскохозяйственной техники»
(Оценочные средства и методические материалы)**

приложение к рабочей программе дисциплины

Направление подготовки
35.03.06 Агроинженерия

Направленность (профиль) подготовки
Технические системы в агробизнесе

Форма обучения
очная, заочная

Казань – 2023

Составитель:

К.Т.Н., доцент

Должность, ученая степень, ученое звание

Подпись

Марданов Рамис Хазиахматович

Ф.И.О.

Оценочные средства обсуждены и одобрены на заседании кафедры общеинженерных дисциплин «24» апреля 2023 года (протокол № 10)

Заведующий кафедрой:

К.Т.Н., доцент

Должность, ученая степень, ученое звание

Подпись

Пикмуллин Геннадий Васильевич

Ф.И.О.

Рассмотрены и одобрены на заседании методической комиссии «27» апреля 2023 года (протокол № 8)

Председатель методической комиссии:

К.Т.Н., доцент

Должность, ученая степень, ученое звание

Подпись

Зиннатуллина Алсу Наилевна

Ф.И.О.

Согласовано:

Директор

Подпись

Медведев Владимир Михайлович

Ф.И.О.

Протокол ученого совета института № 9 от «11» мая 2023 года

1. ПЕРЕЧЕНЬ КОМПЕТЕНЦИЙ С УКАЗАНИЕМ ЭТАПОВ ИХ ФОРМИРОВАНИЯ В ПРОЦЕССЕ ОСВОЕНИЯ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ

В результате освоения ОПОП по направлению подготовки 35.03.06 Агроинженерия, обучающийся должен овладеть следующими результатами обучения по дисциплине «Технология производства сельскохозяйственной техники»:

Таблица 1.1 – Требования к результатам освоения дисциплины

Код и наименование компетенции	Код и наименование индикатора достижения компетенции	Перечень планируемых результатов обучения по дисциплине
ПК-2. Способен осуществлять производственный контроль параметров технологических процессов, качества продукции выполненных работ при эксплуатации сельскохозяйственной техники и оборудования	ПК-2.1. Осуществляет производственный контроль параметров технологических процессов, качества продукции при производстве сельскохозяйственной продукции	<p>Знать: назначение, устройство и конструкцию основных типов станков, применяемых при изготовлении деталей и узлов сельскохозяйственной техники, оборудования и инструментов для контроля технологических процессов и качества продукции</p> <p>Уметь: разрабатывать технологические маршруты обработки несложных деталей, выбирать рациональный способ и режимы обработки деталей, оборудование, инструменты, применять средства контроля технологических процессов и качества продукции</p> <p>Владеть: навыками разработки технологического процесса изготовления деталей, контроля параметров и качества технологических процессов.</p>

2. ОПИСАНИЕ ПОКАЗАТЕЛЕЙ И КРИТЕРИЕВ ОЦЕНИВАНИЯ КОМПЕТЕНЦИЙ НА РАЗЛИЧНЫХ ЭТАПАХ ИХ ФОРМИРОВАНИЯ, ОПИСАНИЕ ШКАЛ ОЦЕНИВАНИЯ

Таблица 2.1 – Показатели и критерии определения уровня сформированности компетенций (интегрированная оценка уровня сформированности компетенций)

Код и наименование индикатора достижения компетенции	Планируемые результаты обучения	Оценка уровня сформированности			
		неудовлетворительно	удовлетворительно	хорошо	отлично
ПК-2.1. Осуществляет производственный контроль параметров технологических процессов, качества продукции при производстве сельскохозяйственной продукции	Знать: назначение, устройство и конструкцию основных типов станков, применяемых при изготовлении деталей и узлов сельскохозяйственной техники, оборудования и инструментов для контроля технологических процессов и качества продукции	Уровень знаний назначения, устройства и конструкции основных типов станков, применяемых при изготовлении деталей и узлов сельскохозяйственной техники, оборудования и инструментов для контроля технологических процессов и качества продукции ниже минимальных требований, имели место грубые ошибки	Минимально допустимый уровень знаний назначения, устройства и конструкции основных типов станков, применяемых при изготовлении деталей и узлов сельскохозяйственной техники, оборудования и инструментов для контроля технологических процессов и качества продукции, ниже минимальных требований, имели место грубые ошибки	Уровень знаний назначения, устройства и конструкции основных типов станков, применяемых при изготовлении деталей и узлов сельскохозяйственной техники, оборудования и инструментов для контроля технологических процессов и качества продукции в объеме, соответствующем программе подготовки, допущено много негрубых ошибок	Уровень знаний назначения, устройства и конструкции основных типов станков, применяемых при изготовлении деталей и узлов сельскохозяйственной техники, оборудования и инструментов для контроля технологических процессов и качества продукции в объеме, соответствующем программе подготовки, без ошибок
	Уметь: разрабатывать технологические маршруты обработки несложных деталей, выбирать рациональный способ и режимы обработки деталей, оборудование, инструменты, применять средства контроля технологических процессов	При решении стандартных задач разработки технологических маршрутов обработки несложных деталей, выборе рационального способа и режима обработки деталей, оборудование, инструменты, применять средства контроля технологических процессов	Продемонстрированы основные умения, решены типовые задачи разработки технологических маршрутов обработки несложных деталей, выборе рационального способа и режима обработки деталей, оборудование, инструменты, применять средства контроля технологических процессов	Продемонстрированы все основные умения, решены все основные задачи разработки технологических маршрутов обработки несложных деталей, выборе рационального способа и режима обработки деталей, оборудование, инструменты, применять средства контроля технологических процессов	Продемонстрированы все основные умения, решены все основные задачи разработки технологических маршрутов обработки несложных деталей, выборе рационального способа и режима обработки деталей, оборудование, инструменты, применять средства контроля технологических процессов

	и качества продукции	инструменты, применять средства контроля технологических процессов и качества продукции не продемонстрированы основные умения, имели место грубые ошибки	оборудование, инструменты, применять средства контроля технологических процессов и качества продукции с негрубыми ошибками, выполнены все задания, но не в полном объеме	оборудование, инструменты, применять средства контроля технологических процессов и качества продукции с негрубыми ошибками, выполнены все задания в полном объеме, но некоторые с недочетами	оборудование, инструменты, применять средства контроля технологических процессов и качества продукции с отдельными несущественными недочетами, выполнены все задания в полном объеме
	Владеть: навыками разработки технологического процесса изготовления деталей, контроля параметров и качества технологических процессов.	При решении стандартных задач не продемонстрированы базовые навыки разработки технологического процесса изготовления деталей, контроля параметров и качества технологических процессов, имели место грубые ошибки	Имеется минимальный набор навыков для решения стандартных задач разработки технологического процесса изготовления деталей, контроля параметров и качества технологических процессов с некоторыми недочетами	Продемонстрированы базовые навыки при решении стандартных задач разработки технологического процесса изготовления деталей, контроля параметров и качества технологических процессов с некоторыми недочетами	Продемонстрированы навыки при решении нестандартных задач разработки технологического процесса изготовления деталей, контроля параметров и качества технологических процессов без ошибок и недочетов

Описание шкалы оценивания

1. Оценка «неудовлетворительно» ставится студенту, не овладевшему ни одним из элементов компетенции, т.е. обнаружившему существенные пробелы в знании основного программного материала по дисциплине, допустившему принципиальные ошибки при применении теоретических знаний, которые не позволяют ему продолжить обучение или приступить к практической деятельности без дополнительной подготовки по данной дисциплине.

2. Оценка «удовлетворительно» ставится студенту, овладевшему элементами компетенции «знать», т.е. проявившему знания основного программного материала по дисциплине в объеме, необходимом для последующего обучения и предстоящей практической деятельности, знакомому с основной рекомендованной литературой, допустившему неточности в ответе на экзамене, но в основном обладающему необходимыми знаниями для их устранения при корректировке со стороны экзаменатора.

3. Оценка «хорошо» ставится студенту, овладевшему элементами компетенции «знать» и «уметь», проявившему полное знание программного материала по дисциплине, освоившему основную рекомендованную литературу, обнаружившему стабильный характер знаний и умений и способному к их самостоятельному применению и обновлению в ходе последующего обучения и практической деятельности.

4. Оценка «отлично» ставится студенту, овладевшему элементами компетенции «знать», «уметь» и «владеть», проявившему всесторонние и глубокие знания программного материала по дисциплине, освоившему основную и дополнительную литературу, обнаружившему творческие способности в понимании, изложении и практическом использовании усвоенных знаний.

5. Оценка «зачтено» соответствует критериям оценок от «отлично» до «удовлетворительно».

6. Оценка «не зачтено» соответствует критерию оценки «неудовлетворительно».

3. ТИПОВЫЕ КОНТРОЛЬНЫЕ ЗАДАНИЯ ИЛИ ИНЫЕ МАТЕРИАЛЫ, НЕОБХОДИМЫЕ ДЛЯ ОЦЕНКИ ЗНАНИЙ, УМЕНИЙ, НАВЫКОВ И (ИЛИ) ОПЫТА ДЕЯТЕЛЬНОСТИ, ХАРАКТЕРИЗУЮЩИХ ЭТАПЫ ФОРМИРОВАНИЯ КОМПЕТЕНЦИЙ В ПРОЦЕССЕ ОСВОЕНИЯ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ

Таблица 3.1 – Типовые контрольные задания соотнесенные с индикаторами достижения компетенций

Индикатор достижения компетенции	№№ заданий (вопросов, билетов, тестов и пр.) для оценки результатов обучения по соотнесенному индикатору достижения компетенции
ПК-2.1. Осуществляет производственный контроль параметров технологических процессов, качества продукции при производстве сельскохозяйственной продукции	Вопросы для промежуточной аттестации: №1-30

3.1 Оценочные материалы закрытого типа

1. Как взаимосвязаны точность обработки и шероховатость поверхности детали?

1. Точность обработки не влияет на шероховатость поверхности
2. Чем выше точность обработки, тем выше значение шероховатости поверхности
3. Чем выше точность обработки, тем ниже значение шероховатости поверхности
4. Чем ниже точность обработки, тем ниже значение шероховатости поверхности

2. происходит в результате растворения инструментального материала в обрабатываемом.

1. коррозионное изнашивание
2. окислительное изнашивание
3. адгезионное изнашивание
4. абразивное изнашивание
5. диффузионное изнашивание

3. Дайте понятие точности детали

1. Под точностью детали понимается выполнение ею своего служебного назначения.

2. Под точностью детали понимается ее соответствие требованиям чертежа: по размерам, геометрической форме и правильности взаимного расположения поверхностей.

3. Под точностью детали понимается ее соответствие требованиям чертежа: по размерам, геометрической форме, правильности взаимного расположения обрабатываемых поверхностей и по величине их шероховатости.

4. Мощность резания при точении определяется по формуле

$$1. N = \frac{P_z \cdot V}{1020 \cdot 60}, \text{кВт}$$

$$2. N = \frac{P_z \cdot V}{1020}, \text{кВт}$$

$$3. N = \frac{P_z \cdot V}{1020 \cdot 60}, \text{кВт}$$

$$4. N = \frac{P_z \cdot V \cdot t}{1020 \cdot 60}, \text{кВт}$$

$$5. N = \frac{P_z \cdot V \cdot S}{1020 \cdot 60}, \text{кВт}$$

5. Скорость резания при точении определяется по формуле

$$1. V = \frac{V}{T^m \cdot t^x \cdot S^v} \cdot K_v,$$

$$2. V = \frac{C_v}{T^m \cdot t^x \cdot S^v} \cdot H,$$

$$3. V = \frac{C_v}{T^m \cdot t^x \cdot S^v} \cdot K_v,$$

$$4. V = \frac{N}{T^m \cdot t^x \cdot S^v} \cdot K_v,$$

6. - величина срезаемого слоя за один проход, измеренная в направлении, перпендикулярном обработанной поверхности, т.е. перпендикулярном направлению подачи

1. подача
2. скорость резания
3. глубина резания
4. мощность резания

7. - величина перемещения точки режущей кромки инструмента относительно поверхности резания в направлении движения резания за единицу времени.

1. подача
2. скорость резания
3. глубина резания
4. мощность резания

3.2 Оценочные материалы открытого типа

1. Изложите порядок и применяемые способы обработки при изготовлении ступенчатых валов.
2. Приведите типовую технологию изготовления кулачковых и коленчатых валов.
3. Приведите основные методы обработки поверхностей корпусных деталей.
4. Приведите типовой технологический процесс изготовления цилиндрических зубчатых колес.
5. Приведите типовую технологию изготовления деталей типа "тел вращения" на примере гильзы цилиндров двигателя внутреннего сгорания.
6. Приведите технологический процесс изготовления шатунов автотракторных двигателей.
7. Приведите технологический процесс изготовления поршней автотракторных двигателей.
8. Приведите технологический процесс изготовления поршневых колец.
9. Приведите методику проектирования и конструирования специальных приспособлений.
10. Назовите основные элементы и механизмы станочных приспособлений. Как рассчитывается сила зажима в приспособлении?
11. Как влияет износ режущего инструмента на точность механической обработки? Как можно повысить износостойкость режущего инструмента?
12. Какими параметрами оценивается точность изготовления деталей. Как влияет точность станка на эти параметры?
13. Как осуществляется технико-экономическая оценка разработанного технологического процесса механической обработки? Приведите основные показатели экономической эффективности.
14. Что понимается под производительностью механической обработки? Приведите пути повышения производительности
15. Приведите основы технического нормирования операций при разработке технологических процессов механической обработки
16. Что понимается под качеством поверхности детали? Назовите геометрические характеристики обработанной поверхности.
17. Приведите исходные данные и порядок проектирования заготовок.

18. Как определяется суммарная погрешность механической обработки? Назовите основные пути ее снижения.

19. Какими параметрами оценивается точность изготовления деталей. Как влияет точность станка на эти параметры?

20. Какова цель проектирования технологического процесса механической обработки? Каковы исходные данные и общепринятый порядок проектирования?

21. Что понимается под терминами «заготовка», «исходная заготовка», «промежуточная заготовка». Назовите основные методы получения заготовок, их преимущества и недостатки

22. Решение каких вопросов включает в себя проектирование технологических процессов механической обработки?

23. Приведите основные принципы и цель установления плана и методов обработки при проектировании технологических процессов.

4. МЕТОДИЧЕСКИЕ МАТЕРИАЛЫ, ОПРЕДЕЛЯЮЩИЕ ПРОЦЕДУРЫ ОЦЕНИВАНИЯ ЗНАНИЙ, УМЕНИЙ, НАВЫКОВ И (ИЛИ) ОПЫТА ДЕЯТЕЛЬНОСТИ, ХАРАКТЕРИЗУЮЩИХ ЭТАПЫ ФОРМИРОВАНИЯ КОМПЕТЕНЦИЙ

Лекции оцениваются по посещаемости, активности, умению выделить главную мысль.

Лабораторные занятия оцениваются по самостоятельности выполнения работы, грамотности в оформлении, правильности выполнения.

Самостоятельная работа оценивается по качеству и количеству выполненных домашних работ, грамотности в оформлении, правильности выполнения.

Промежуточная аттестация проводится в форме зачета.

Оценка «зачтено» выставляется студенту, который

- прочно усвоил предусмотренный программный материал;
- правильно ответил на более 51% заданий;
- показал глубокие систематизированные знания, владеет приемами рассуждения и сопоставляет материал из разных источников: теорию связывает с практикой, другими темами данного курса, других изучаемых предметов
- выполнил и защитил все лабораторные работы.

Дополнительным условием получения оценки «зачтено» могут стать хорошие успехи при выполнении самостоятельной и контрольной работы, систематическая активная работа на лабораторных занятиях.

Оценка «не зачтено» выставляется студенту, который не справился с 50% вопросов заданий, в ответах на другие вопросы допустил существенные ошибки. Не может ответить на дополнительные вопросы, предложенные преподавателем. Целостного представления о взаимосвязях, компонентах, этапах развития культуры у студента нет. Не выполнил или не защитил все лабораторные работы.