

МИНОБРНАУКИ РОССИИ

Федеральное государственное бюджетное
образовательное учреждение высшего образования
«Тульский государственный университет»

Институт Горного дела и строительства
Кафедра «Охрана труда и окружающей среды»

Утверждено на заседании кафедры
«Охрана труда и окружающей среды»
«_26_» __01__ 2021 г., протокол №_6__

Заведующий кафедрой



В.М. Панарин

**ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ (ОЦЕНОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ) ДЛЯ
ПРОВЕДЕНИЯ ТЕКУЩЕГО КОНТРОЛЯ УСПЕВАЕМОСТИ И
ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ ОБУЧАЮЩИХСЯ ПО
ДИСЦИПЛИНЕ (МОДУЛЮ)**

«Исследование технологических операций»

**основной профессиональной образовательной программы
высшего образования – программы бакалавриата**

по направлению подготовки
20.03.01 Техносферная безопасность

с направленностью (профилем)
Инженерная защита окружающей среды

Формы обучения: очная

Идентификационный номер образовательной программы: 200301-01-20

Тула 2020 год
ЛИСТ СОГЛАСОВАНИЯ
фонда оценочных средств (оценочных материалов)

Разработчик(и):

Ларина М.В., доцент, канд.техн.наук, доцент
(ФИО, должность, ученая степень, ученое звание)



(подпись)

1. Описание фонда оценочных средств (оценочных материалов)

Фонд оценочных средств (оценочные материалы) включает в себя контрольные задания и (или) вопросы, которые могут быть предложены обучающемуся в рамках текущего контроля успеваемости и промежуточной аттестации по дисциплине (модулю). Указанные контрольные задания и (или) вопросы позволяют оценить достижение обучающимся планируемых результатов обучения по дисциплине (модулю), установленных в соответствующей рабочей программе дисциплины (модуля), а также сформированность компетенций, установленных в соответствующей общей характеристике основной профессиональной образовательной программы.

Полные наименования компетенций представлены в общей характеристике основной профессиональной образовательной программы.

2. Оценочные средства (оценочные материалы) для проведения текущего контроля успеваемости обучающихся по дисциплине (модулю)

Перечень контрольных заданий и (или) вопросов для оценки сформированности компетенции ПК-10 (контролируемый индикатор достижения компетенции ПК-10.1)

1. Характерные технологические особенности крупносерийного и массового производства.
2. Классификация фрезерных станков
3. Как называется совокупность рабочих мест, которая образует организационно-техническую единицу производства?
4. Как классифицируют типы фрез?
5. Какие основные движения необходимы для обработки плоскостей на фрезерном станке?
6. Какие приспособления используются на фрезерных станках?
7. Что такое осевая обработка?
8. Какие виды осевой обработки Вы знаете?
9. В чем заключается процесс рассверливания отверстий, в каких случаях его применяют?
10. Что такое зенкерование, цекование, зенкование?

Перечень контрольных заданий и (или) вопросов для оценки сформированности компетенции ПК-10 (контролируемый индикатор достижения компетенции ПК-10.2)

1. Что такое развертывание отверстий, для чего его применяют?
2. Как найти скорость главного движения резания при сверлении?
3. Какие приспособления используют для установки заготовок на сверлильных станках?
4. Какие основные движения необходимы для обработки цилиндрических поверхностей?
5. Из каких основных узлов состоит токарно-винторезный станок?
6. Какие методы установки заготовок применяют при обработке на токарных станках?
7. Какие приспособления используют для токарных работ?
8. Входит ли в состав операции транспортировка детали от одного рабочего места к другому?
9. Сколько будет операций в такой части технологического процесса: шлифовать поверхность начерно и начисто на одном рабочем месте и на одном станке, причем между черновым и чистовым шлифованием деталь переходит в термический цех на термообработку?
10. Сформулируйте определение перехода.

Перечень контрольных заданий и (или) вопросов для оценки сформированности компетенции ПК-10 (контролируемый индикатор достижения компетенции ПК-10.3)

1. Кто имеет право принимать решение о создании государственной комиссии по техническому расследованию причин аварии и назначать председателя указанной комиссии?
2. На сколько классов опасности подразделяются опасные производственные объекты?
3. В каком нормативном правовом акте устанавливаются критерии классификации опасных производственных объектов?
4. Сколько будет операций и сколько переходов при сверлении на том же станке отверстия с одновременным снятием фаски комбинированным сверлом?

5. Объясните понятие "рабочий ход".
6. Дайте определение вспомогательному переходу.
7. Приведите примеры вспомогательных переходов.
8. Дайте определение понятиям «установ» и «позиция».
9. Каким образом устанавливается оборудование в массовом производстве?
10. В условиях каких типов производства можно организовать поточные линии?

3. Оценочные средства (оценочные материалы) для проведения промежуточной аттестации обучающихся по дисциплине (модулю)

Перечень контрольных заданий и (или) вопросов для оценки сформированности компетенции ПК-10 (контролируемый индикатор достижения компетенции ПК-10.1)

1. В каком типе производства в качестве нормы времени используется штучное время?
2. В каком типе производства в качестве нормы времени используется штучно-калькуляционное время?
3. Какова глубина резания при рассверливании?
4. В качестве какой базы используется поверхность наибольшей протяженности?
5. Что называется технологической базой?
6. Какие составляющие времени не входят во вспомогательное время?
7. Как определить вспомогательное время?
8. Как определить основное время?
9. Какие методы нормирования используются в условиях массового производства?
10. Какие методы нормирования используют в условиях единичного производства?

Перечень контрольных заданий и (или) вопросов для оценки сформированности компетенции ПК-10 (контролируемый индикатор достижения компетенции ПК-10.2)

1. Какое время уменьшается при совмещении переходов?
2. Какое время уменьшается при совместной последовательной обработке деталей?
3. Какое время уменьшается при параллельной обработке деталей?
4. Кто осуществляет проверку конструкции на технологичность?
5. На каком этапе осуществляется проверка конструкции на технологичность?
6. Какие типы производства характерны для машиностроительных предприятий?
7. Назовите два способа определения типа производства и укажите, какой из них наиболее точный.
8. Сформулируйте понятие квалификационная характеристика.
9. Укажите назначение должностной инструкции.
10. Сформулируйте понятие производственный процесс.

Перечень контрольных заданий и (или) вопросов для оценки сформированности компетенции ПК-10 (контролируемый индикатор достижения компетенции ПК-10.3)

1. Объясните, как вы понимаете понятие организация производственного процесса?
2. Укажите, на каких принципах базируется рациональная организация производственного процесса?
3. Перечислите, какие бывают виды движений предметов труда и дайте краткую характеристику каждого?
4. Что представляет общая структура технологического процесса?
5. Укажите основное отличие технологического процесса от производственного
6. Какая исходная информация необходима для проведения конструкторской подготовки производства?
7. Что представляет собой рабочий проект, как этап конструкторской подготовки производства?
8. Какая информация содержится в техническом задании на конструирование нового изде-

лия?

9. Назовите пути ускорения конструкторской подготовки производства.

10. Предложите способы снижения затрат на конструирование нового изделия.