

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)**

«Основы производства»

**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, заочная

Идентификационный номер образовательной программы: 200301-01-21

Тула 2021 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. Производственным процессом называется
 - а) Совокупность всех действий людей, необходимых для изготовления изделий;
 - б) Совокупность орудий труда, необходимых для изготовления изделий;
 - в) Совокупность всех действий людей и машин, необходимых для изготовления изделий;
 - г) Совокупность всех действий людей и орудий труда, необходимых для изготовления изделий.
2. Коэффициент закрепления операций это отношение (ГОСТ 14.004-83)
 - а) числа всех различных технологических операций, выполненных в течение месяца, к числу рабочих мест;
 - б) числа всех различных технологических операций к числу рабочих мест;
 - в) числа всех различных технологических операций, выполненных или подлежащих выполнению в течение года, к числу рабочих мест;
 - г) числа всех различных технологических операций, выполненных или подлежащих выполнению в течение месяца, к числу рабочих мест.
3. В машиностроении качество изделия определяется
 - а) Надежностью, техническим, эстетическим и экологическим уровнями;
 - б) Надежностью, ремонтпригодностью, техническими и экологическими уровнями;
 - в) Долговечностью, технологичностью конструкции, экологическим уровнем;
 - г) Надежностью, технологичностью конструкции, экологическим и эстетическим уровнем.
4. Массовое производство это:
 - а) производство, характеризуемое ограниченной номенклатурой изделий, изготавливаемых или ремонтируемых периодически повторяющимися партиями;
 - б) производство, характеризуемое малым объемом выпуска изделий за определенный период, сопоставимым с объемом выборки, предназначенной для проведения разрушающих испытаний за этот период при контроле качества изделий;
 - с) производство, характеризуемое узкой номенклатурой и большим объемом выпуска изделий, непрерывно изготавливаемых или ремонтируемых продолжительное время, в течение которого на большинстве рабочих мест выполняется одна рабочая операция;
 - д) Производство, которое характеризуется применением ручных орудий труда и тем, что главной отраслью экономики является сельское хозяйство.
5. Различают следующие методы простановки размеров и соответственно достижения точности размеров:

- a) цепной, координатный и комбинированный;
 б) прямого счета, аналитический и коэффициентный;
 в) точечный и интервальный;
 г) все вышеперечисленные.
6. По числу лишаемых степеней свободы различают следующие базы :
- a) явные и скрытые;
 б) установочные, направляющие и опорные;
 в) конструкторские, технологические и измерительные базы.
7. С какими изменениями состояния предмета труда связаны технологические процессы механической обработки, термообработки и сборки?
- a) с изменением геометрической формы, размеров и качества поверхности деталей;
 б) со структурными превращениями, изменяющими свойства материалов деталей;
 в) с последовательным соединением элементов изделия в узлы, узлов и отдельных деталей в изделия и т.д.;
 г) все ответы верны.
8. Какой технологический процесс разрабатывается на стадии эскизного и технического проектов конструкторской документации?
- a) Единичный;
 б) Унифицированный;
 в) проектный;
 г) рабочий.
9. Производительность труда одного рабочего определяется количеством изделий, изготавливаемых в определенный интервал календарного времени:
- a) $P = \frac{\Phi_{\partial}}{T_{шт.к}}$;
 б) $P = \frac{\Phi_{\partial}}{3T_{шт.к}}$;
 в) $P = \frac{2\Phi_{\partial}}{T_{шт.к}}$;
 г) $P = \frac{\Phi_{\partial}}{2T_{шт.к}}$;

где Φ_{∂} - действительный фонд рабочего времени, $T_{шт.к}$ – норма времени.

10. В каком типе производства оборудование преимущественно устанавливается по принципу специализированных участков с замкнутым циклом обработки?

- a) в единичном производстве;
 б) в мелкосерийном и среднесерийном производстве;
 в) в крупносерийном и массовом производстве.

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

1. Какой технологический процесс разрабатывается на стадии эскизного и технического проектов конструкторской документации?

- 1) единичный;
 2) унифицированный;
 3) проектный;
 4) рабочий.

2. Безопасное расстояние-это:

- 1) наименьшее расстояние между человеком и оборудованием;

- 2) наименьшее расстояние между человеком и источником опасного и вредного производственных факторов, при котором человек находится вне опасной зоны;
 - 3) наименьшее расстояние между человеком и источником опасного и вредного производственных факторов, при котором человек находится в опасной зоне;
 - 4) нет правильного ответа.
3. В каком типе производства оборудование преимущественно устанавливается по принципу специализированных участков с замкнутым циклом обработки?
- 1) в единичном производстве;
 - 2) в мелкосерийном и среднесерийном производстве;
 - 3) в крупносерийном и массовом производстве.
4. Что ведет к появлению опасных и вредных факторов в производственной среде?
- 1) неправильная эксплуатация технических систем;
 - 2) несоблюдение правил техники безопасности;
 - 3) превышение пределов эксплуатационной возможности технических устройств и технологических процессов;
 - 4) отсутствие защитных устройств на рабочих местах.
5. Что такое приемлемый риск?
- 1) степень риска, не приводящая к гибели человека;
 - 2) риск, при котором защитные мероприятия позволяют поддерживать достигнутый уровень безопасности;
 - 3) риск, оцениваемый вероятностью смертельных случаев в единицу времени.
6. Какие ситуации называют экстремальными?
- 1) чрезвычайные ситуации, возникающие внезапно;
 - 2) чрезвычайные ситуации с непредсказуемо сильными воздействиями опасных и вредных факторов;
 - 3) ситуация, когда физические и психологические нагрузки достигают пределов, при которых человек теряет способность поступать адекватно сложившейся ситуации;
 - 4) опасная ситуация с непосредственной угрозой жизни человека.
7. Производственным процессом называется
- 1) совокупность всех действий людей, необходимых для изготовления изделий;
 - 2) совокупность орудий труда, необходимых для изготовления изделий;
 - 3) совокупность всех действий людей и машин, необходимых для изготовления изделий;
 - 4) совокупность всех действий людей и орудий труда, необходимых для изготовления изделий.
8. Состояние изделия, при котором оно способно выполнять заданные функции (с параметрами, установленными в технической документации) это:
- 1) долговечность;
 - 2) работоспособность;
 - 3) сохраняемость;
 - 4) безотказность;
 - 5) исправность.
9. Что характеризует данная формулировка: «Свойство изделий, заключающееся в приспособленности его к хранению и транспортировке»?
- 1) надежность;
 - 2) безотказность;
 - 3) долговечность;
 - 4) ремонтпригодность;
 - 5) сохраняемость.
10. Что такое анализ риска?
- 1) систематическое научное исследование степени риска, которому подвержены конкретные объекты, виды деятельности и проекты;

- 2) систематизация множества рисков на основании каких-либо признаков и критериев, позволяющих объединить подмножества рисков в более общие понятия;
- 3) начальный этап системы мероприятий по управлению рисками, состоящий в систематическом выявлении рисков, характерных для определенного вида деятельности, и определении их характеристик.

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

1. Что ведет к появлению опасных и вредных факторов в производственной среде?
2. Что такое приемлемый риск?
3. Кто имеет право принимать решение о создании государственной комиссии по техническому расследованию причин аварии и назначать председателя указанной комиссии?
4. На сколько классов опасности подразделяются опасные производственные объекты?
5. В каком нормативном правовом акте устанавливаются критерии классификации опасных производственных объектов?
6. Характерные технологические особенности крупносерийного и массового производств.
7. Как называется совокупность рабочих мест, которая образует организационно-техническую единицу производства?
8. Какие приспособления используют для установки заготовок на сверлильных станках?
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. Дать определение норме времени, показать ее структуру.
2. Объяснить, какие задачи решаются в производстве на основе технического нормирования.
3. Рассказать о методах определения нормы времени и ее отдельных составляющих, особенностях определения нормы времени в различных типах производства.
4. Назовите основную документацию разрабатываемую в ходе технологической подготовки производства.
5. Назовите основные направления ускорения технологической подготовки производства.
6. Какие подразделения цехов входят в состав ремонтного хозяйства машиностроительного предприятия?
7. В чем заключается техническое обслуживание оборудования?
8. Перечислите виды ремонтных работ для основного технологического оборудования предприятия.
9. Дайте краткую характеристику работ, охватываемых системой планово-предупредительного ремонта оборудования.
10. Назовите основные направления повышения эффективности технического обслуживания и ремонта оборудования на машиностроительном предприятии.

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

1. Что называют производственным процессом?
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-10.3)

1. Что представляет общая структура технологического процесса?
2. Назовите пути ускорения конструкторской подготовки производства.
3. Предложите способы снижения затрат на конструирование нового изделия.
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. Объясните, как вы понимаете понятие организация производственного процесса?
8. Сформулируйте понятие квалификационная характеристика.
9. Укажите назначение должностной инструкции.
10. Сформулируйте понятие производственный процесс.