

## МИНОБРНАУКИ РОССИИ

Глазовский инженерно-экономический институт (филиал)  
федерального государственного бюджетного образовательного  
учреждения высшего образования  
«Ижевский государственный технический университет имени М.Т. Калашникова»

Кафедра «Автоматизированные системы управления»

УТВЕРЖДЕН  
на заседании кафедры  
17.05. 2018 г., протокол № 5

Заведующий кафедрой



В.В.Беляев

## ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ

по дисциплине «Основы технологий»  
для направления: 38.03.01– «Экономика»  
профиль «Экономика предприятий и организаций»  
Квалификация (степень) выпускника: бакалавр

Глазов 2018

**Паспорт  
фонда оценочных средств  
по дисциплине «Основы технологии»**

№№ п/п	Контролируемые разделы (темы) дисциплины	Код контролируемой компетенции (или ее части)	Наименование оценочного средства
1	Введение. Основные направления развития техники и технологии машиностроения на современном этапе.	ПК-11	Устный опрос по лекционному материалу
2	Особенности профессии инженера-технолога современного машиностроительного производства.	ПК-11	Выполнение практической работы №1, ответ на вопросы
3	Изделие и производство в технологии машиностроения.	ПК-11	Выполнение практической работы №2, ответ на вопросы
4	Припуски на обработку и виды заготовок деталей машин.	ПК-11	Выполнение практической работы №3, ответ на вопросы;
5	Основные понятия о точности обработки и качестве поверхности деталей машин. Методы и средства измерения поверхностей.	ПК-11	Выполнение практической работы №4, ответ на вопросы
6	Основные понятия процесса резания и техническое нормирование.	ПК-11	
7	Методы обработки поверхностей заготовок деталей.	ПК-11	Устный опрос по лекционному материалу зачет
8	Проектирование технологических процессов с учетом критериев социально-экономической эффективности, рисков и возможных социально-экономических последствий	ПК-11	Устный опрос по лекционному материалу

ПК-11 способностью критически оценить предлагаемые варианты управленческих решений и разработать и обосновать предложения по их совершенствованию с учетом критериев социально-экономической эффективности, рисков и возможных социально-экономических последствий

**ОЦЕНОЧНЫЕ СРЕДСТВА ДЛЯ ТЕКУЩЕГО КОНТРОЛЯ ЗНАНИЙ ПО  
УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЕ «ОСНОВЫ ТЕХНОЛОГИИ»**

Тема 1: **Основы проектирования технологических процессов**

1 уровень (правильный ответ 0,5 балла)

**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

2 уровень (правильный ответ 0,5 балла)

**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).

3 уровень (правильный ответ 0,5 балла)

**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 детали или сборочной единицы в изделии
- в) для определения относительного положения заготовки или изделия в процессе изготовления

11. В чем отличие литья в кокиль от литья в землю?

- а) способом заливки металла
- б) материалом из которого выполнена форма
- в) металл заливается в постоянную металлическую форму

12. По предложенному определению определите тип погрешности:

Погрешность, которая для всех заготовок рассматриваемой партии остается постоянной, или закономерно изменяется при переходе от каждой обрабатываемой заготовки к следующей.

- а) грубая б) систематическая в) случайная

4 уровень ( правильный ответ 1 балл)

13. По следующему описанию определите способ литья.

Металл при выпуске из литейной машины заполняет полость формы под большим удельным давлением и при высокой скорости. Этот метод применяется в основном для литья цветных сплавов и отличается высокой точностью.

- а) литье под давлением в) литье по выплавляемым моделям
- б) литье в землю г) литье в оболочковые формы

14. Из предложенных вариантов выберите способ получения металлокерамических заготовок (подшипники скольжения, самосмазывающиеся втулки, детали электро- и радиопромышленности)

- а) прокат в) порошковая металлургия
- б) литье г) сварка

5 уровень ( правильный ответ 1 балл)

15. Из предложенного перечня факторов выберите лишний

Погрешность обработанной заготовки зависит от следующих факторов

- а) погрешность станка, приспособлений, режущего и вспомогательного инструмента
- б) погрешность методов и средств измерений
- в) жесткость системы СПИД
- г) субъективные причины (низкая квалификация рабочего)
- д) погрешности заготовки

16. Из предложенных вариантов выберите данные, не являющиеся основными

При проектировании технологического процесса должны быть известны следующие исходные данные

- а) рабочие чертежи детали и сборочной единицы, в которую она входит
- б) технические требования на изготовление детали, определяющие требования точности и качества обработки, а также возможные особые требования (твердость, структура материала, термическая обработка, балансировка, подгонка по массе, гидравлические испытания и т. д.).
- в) программное задание и срок, в течение которого должна быть выполнена программа выпуска деталей.
- г) данные о наличии оборудования или о возможности его приобретения.
- д) количество рабочих для выполнения изделия

**Тест № 2**

Тема 2: Обработка основных поверхностей

1 уровень (правильный ответ 0,5 балла)

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

2 уровень (правильный ответ 0,5 балла)

**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 в) сверлением, зенкерованием или растачиванием

б) шлифованием

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

а) обкатывание б) раскатывание в) ковка

3 уровень (правильный ответ 0,5 балла)

**9. Продолжите утверждение: при круглом внутреннем шлифовании режимы резания**

а) как и при наружном в) в 1,5 – 2 раза больше чем при наружном

б) в 1,5 – 2 раза меньше чем при наружном

**10. Дополните утверждение:**

Шлифование резьбы применяют в основном для обработки точных \_\_1\_\_, оно выполняется на \_\_2\_\_ станках \_\_3\_\_ шлифовальным кругом

а) 1 деталей, 2 - круглошлифовальных, 3 - профильным

б) 1- заготовок, 2 - внутришлифовальных, 3- тарельчатым

в) 1- режущих и измерительных инструментов, 2 - резьбошлифовальных, 3- одно-или многониточным

**11. Какие из видов обработки применяют при обработке плоских поверхностей**

а) сверление, растачивание, шлифование, долбление

б) строгание, долбление, фрезерование, протягивание

в) притирка, хонингование, шлифование, точение

**12. В чем сущность нарезания зубчатых колес методом копирования?**

а) нарезание производят фасонными фрезами

б) профиль инструмента повторяет профиль впадины зубчатого колеса

в) инструмент и зубчатое колесо катятся друг по другу без скольжения

4 уровень (правильный ответ 2 балла)

**13. Установите соответствие**

1 Зенкерование А - Для получения большей точности и малой шероховатости поверхности (5-6 квалитет, Ra 1,25–0,32)

2 Шевингование Б - Для уменьшения шероховатости поверхности после ее чистовой обработки

3 Шлифование В - Предварительная обработка литых, штампованных или просверленных отверстий под последующее развертывание

4 Притирка Г - Для получения ровного профиля с уплотненной поверхностью

5 Накатывание Д - Получение более высокой точности незакаленных зубчатых колес

6 Сверление Е - Для чистовой доводки предварительно развернутого, шлифованного или расточенного отверстия

7 Хонингование Ж - Получение отверстий в сплошном металле

5 уровень (правильный ответ 1 балл)

**14. Определите правильную строку**

- а) накатывание поверхностей имеет большее преимущество перед методами резания: повышает производительность в 10..30 раз, увеличивает износостойкость и прочность, значительно уменьшает отходы металла
- б) накатывание поверхностей имеет большее преимущество перед методами резания: повышает точность обработки, уменьшает шероховатость,
- в) накатывание поверхностей имеет большее преимущество перед методами резания: значительно уменьшает отходы металла, повышает твердость и износостойкость поверхностного слоя
- г) накатывание поверхностей имеет большее преимущество перед методами резания: повышает эксплуатационные свойства изделия

**15. По предложенному описанию определите метод обработки фасонной поверхности:**

**при обработке поверхностей инструментом сообщается криволинейное движение относительно обрабатываемой заготовки вручную или с помощью специальных устройств**

- а) метод обкатки в) обработка фасонным инструментом
- б) метод копирования г) совмещение двух подач

**Тест №3**

Тема: Технология сборки машин

1 уровень (правильный ответ 0,5 балла)

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

- а) да б) нет

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

- а) да б) нет

2 уровень (правильный ответ 0,5 балла)

**3. 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

**4. 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

**5. 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

**6. Разъемные соединения образуют с помощью**

- а) клепки б) шпилек в) штифтов г) пайки

**7. 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

**8. 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

3 уровень (правильный ответ 0,5 балла)

**9. 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

**10. 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

**11. Каким методом может производиться нагрев охватываемых деталей при получении прессового соединения**

- а) в нагретом масле
- б) в электрических и газовых нагревателях
- в) электрическим током
- г) все указанные варианты ответов правильные

**12. Каким методом контролируют правильность зацепления зубчатых колес?**

- а) с помощью щупа в) приработкой зубчатой пары
- б) по окраске г) прокатыванием между зубьями свинцовой проволоки

4 уровень (правильный ответ 1 балл)

**13. По заданному описанию определите метод сборки.**

После изготовления деталей производится их сортировка по размерам в группы, в процессе сборки сборочной единицы в нее входят детали одной группы, что обеспечивает необходимую посадку

- а) сборка с пригонкой в) метод неполной взаимозаменяемости
- б) метод полной взаимозаменяемости г) метод групповой взаимозаменяемости

**14. Установите последовательность сборки зубчатых передач**

- а) установка валов с колесами в корпус
- б) установка и закрепление колес на валу
- в) регулировка зацепления

5 уровень (правильный ответ 1 балл)

**15. Определите правильную строчку**

- а) методы сборки с полной взаимозаменяемостью обычно применяют в массовом производстве
- б) методы сборки с полной взаимозаменяемостью обычно применяют в крупносерийном производстве
- в) методы сборки с полной взаимозаменяемостью обычно применяют в массовом производстве точных деталей
- г) методы сборки с полной взаимозаменяемостью обычно применяют в производстве любого типа

**16. По предложенному описанию определите вид неуравновешенности:**

**возникает при смещении центра тяжести детали относительно оси ее вращения на определенную величину**

- а) динамическая
- б) статическая

- в) эти признаки не определяют вид неуравновешенности
- г) признаки характерны для статической и динамической неуравновешенности

Оценка уровней учебных достижений учащихся в 10 – бальной системе

Показатели оценки текстовых заданий

Уровень Баллы Степень выполнения заданий

- I. 1. Выполнено два задания из первых восьми
- 2. Выполнено четыре задания из первых восьми
- II. 3. Выполнено \_\_\_\_\_ шесть заданий из первых восьми
- 4. Выполнено восемь заданий из первых восьми
- III. 5. Выполнено десять заданий
- 6. Выполнено двенадцать заданий
- IV. 7. Выполнено тринадцать заданий
- 8. Выполнено четырнадцать заданий
- V. 9. Выполнено пятнадцать заданий
- 10. Выполнены все задания

Уровень учебных достижений Баллы

- I (низкий) 1 -2
- II (удовлетворительный) 3-4
- III (средний) 5-6
- IV (достаточный) 7-8
- V (высокий) 9- 10

### **Практическая работа № 1. Режимы резания.**

#### **Вопросы для самопроверки**

1. Что является режимами резания
2. Как определяется скорость резания
3. Элементы и геометрия срезаемого слоя.
4. Объясните процесс свободного и несвободного резания.
5. Определение основного технологического и штучного времени.

### **Практическая работа № 2. Выбор оборудования инструмента и технологической оснастки.**

#### **Вопросы для самопроверки**

1. Виды приспособлений ,назначение , классификация станочных приспособлений
2. Погрешность установки деталей в приспособлении.
3. Понятия баз (виды базовых поверхностей) , погрешность базирования .
5. Опоры , виды опор применяемых для установки по плоским поверхностям , расчет погрешности базирования для них.
6. Виды опор применяемых для установки по внутренним цилиндрическим поверхностям , расчет погрешности базирования для них.
7. Опоры применяемые для установки по наружной цилиндрической поверхности.
8. Установка в центрах, виды центров , расчет погрешности базирования для них.
9. Вспомогательные опоры.
10. Необходимость силового замыкания . Порядок расчета силы зажима.
11. Правила определения точки приложения и направления силы зажима.
12. Зажимные механизмы назначение, классификация.
13. Винтовые зажимные устройства, определение сил зажима для них.
14. Клиновые зажимные устройства, расчет сил зажима для них.
15. Рычажные зажимные устройства , расчет сил зажима для них.

17.Силовые приводы назначение, классификация.

18.Силовые приводы, гидропривод.

19.Силовые приводы, пневмопривод .

### **Практическая работа №3. Безопасность труда и обеспечение безопасности жизнедеятельности.**

#### **Вопросы для самопроверки**

1. Какие бывают установки пожарной сигнализации и связи?

2. Какие средства пожаротушения относятся к первичным?

### **Практическая работа № 4. Определение нормы штучного времени.**

#### **Вопросы для самопроверки**

1. С какой целью проводится фотография рабочего времени (дня) и хронометраж.

2. Назвать составляющие вспомогательного времени.

3. Назвать составляющие дополнительного времени.

4. Какие факторы влияют на выбор вспомогательного времени.

5. На что затрачивается время технического обслуживания.

6. На что затрачивается время организационного обслуживания.

7. Каким может быть основное (технологическое) время.

8. Какие факторы влияют на выбор дополнительного времени.

9. Мероприятия по сокращению основного и вспомогательного времени.

#### **Вопросы для самопроверки**

1. Сформулируйте основные задачи профессиональной деятельности инженера.

2. Расшифруйте термин «Изделие» и «Деталь».

3. Этапы проектирования технологических процессов.

4. Какие группы измерительных средств применяют в металлообрабатывающей промышленности?

5. От чего зависит величин припусков на механическую обработку и допусков на размеры исходной заготовки?

6. Что определяет этап обработки?

7. Как перейти от назначенных этапов обработки к плану обработки поверхности?

8. В чем разница между установочной и настроечной базой.

9. Какие компоненты входят в размерную схему технологического процесса?

10. Чем определяется количество вертикальных линий на размерной схеме?

11. Как проверяется правильность построения размерной схемы?

12. Какие звенья размерных цепей входят в исходный граф?

13. Какие звенья размерных цепей входят в производный граф?

14. Какие общие правила проверки правильности построения применяются как для исходного, так и для производного графов?

15. Какое правило проверки правильности построения используется только для производного графа.

16. Какие звенья являются замыкающими в технологических размерных цепях?

17. Какие способы (зависимости) применяются при расчете технологических размерных цепей?

18. Что такое запас точности и как он определяется?

19. Как проверяется правильность расчета размерной цепи с замыкающим звеном – конструкторским размером?

20. Что именно определяется при расчете по методу предельных отклонений?

21. Какое основное уравнение применяется при расчете размерных цепей с замыкающим звеном – припуском?

22. Как определяется порядок расчета выявленных размерных цепей.

### **Перечень контрольных вопросов для проведения зачета**

1. Перечислите пути развития техники и технологии машиностроения на современном этапе.
2. Охарактеризуйте этапы, которые технология машиностроения как наука прошла в своем развитии.
3. Области профессиональной деятельности дипломированного специалиста (инженера-технолога).
4. Объекты профессиональной деятельности инженера и виды его деятельности.
5. Сформулируйте основные задачи профессиональной деятельности инженера.
6. Расшифруйте термин «Изделие» и «Деталь».
7. Структура технологического процесса.
8. Особенности единичного, серийного и массового производства.
9. Классификация деталей в технологии машиностроения.
10. Как производится оценка технологичности конструкции изделия?
11. Назовите общие требования к заготовкам деталей машин.
12. Основные виды отливок заготовок деталей машин.
13. Особенности литья в кокиль.
14. Область применения литья под давлением в металлические формы.
15. Область применения свободнойковки и горячей объемной штамповки.
16. Сущность процесса штамповки холодным выдавливанием.
17. Основные методы изготовления заготовок из пластмасс.
18. Качество поверхностей деталей машин, что на них влияет.
19. Методы и средства оценки шероховатости поверхности, используемые в производстве.
20. Влияние качества поверхности на эксплуатационные свойства деталей машин.
21. Какие группы измерительных средств применяют в металлообрабатывающей промышленности?
22. Какие методы измерения используются в условиях производства?
23. В чем различие механизации и автоматизации производства?
24. Дайте определение понятиям: автоматическая линия, промышленный робот, гибкая производственная система.
25. Сущность автоматического проектирования технологических процессов.
26. Этапы проектирования технологических процессов.

**КРИТЕРИИ ОЦЕНКИ УРОВНЯ ОСВОЕНИЯ КОНТРОЛИРУЕМОГО МАТЕРИАЛА**

Компетенции	Дескрипторы	Отлично	Хорошо	Удовл.	Неуд.
<p>ПК-11 способность критически оценить предлагаемые варианты управленческих решений и разработать и обосновать предложения по их совершенствованию с учетом критериев социально-экономической эффективности, рисков и возможных социально-экономических последствий</p>	<p><b>знать:</b>                      31 классификацию изделий машиностроения, их служебное назначение и показатели качества, жизненный цикл;                      32 материалы, применяемые в машиностроении, способы обработки, содержание технологических процессов сборки, технологической подготовки производства, задачи проектирования технологических процессов, оборудования, инструментов и приспособлений, состав и содержание технологической документации, методы обеспечения технологичности и конкурентоспособности изделий машиностроения;                      33 области применения различных современных материалов для изготовления продукции, их состав, структуру, свойства, способы обработки;                      34 физическую сущность явлений, происходящих в материалах в условиях производства и эксплуатации изделий из них под воздействием внешних факторов (нагрева, охлаждения, давления и т.д.), их влияние на структуру, а структуры</p> <p><b>уметь:</b>                      У1 формулировать служебное назначение изделий машиностроения, определять требования к их качеству, выбирать материалы для их изготовления, способы получения заготовок, средства технологического оснащения при разных методах обработки, технологии обработки и сборки;                      У2 выбирать материалы, оценивать и прогнозировать поведение материала и причин отказов продукции под воздействием на них различных эксплуатационных факторов;                      У3 назначать соответствующую обработку для получения заданных структур и свойств, обеспечивающих надежность продукции.</p> <p><b>владеть:</b>                      Н1 навыками выбора материалов и назначения их обработки;                      Н2 навыками выбора оборудования, инструментов, средств технологического оснащения для реализации технологических процессов изготовления продукции.</p>	<p>Проявлена превосходная теоретическая подготовка.                      Необходимые навыки и умения полностью освоены. Результат практической работы полностью соответствует её</p>	<p>Оборудование и методы использованы в основном правильно.                      Проявлена хорошая теоретическая подготовка.                      Необходимые навыки и умения в основном освоены. Результат практической работы в основном соответствует её целям</p>	<p>Оборудование и методы частично использованы правильно. Проявлена удовлетворительная теоретическая подготовка.                      Необходимые навыки и умения частично освоены. Результат практической работы частично соответствует её целям</p>	<p>Оборудование и методы использованы неправильно.                      Проявлена неудовлетворительная теоретическая подготовка.                      Необходимые навыки и умения не освоены.                      Результат практической работы не соответствует её целям</p>
		Зачтено	Не зачтено		
	Зачет	Обучающийся обнаружил знание основного учебно-программного материала в объеме, необходимом для дальнейшей учебы и	Обучающийся обнаружил значительные пробелы в знаниях основного учебно-		

		предстоящей работы по специальности, справился с выполнением заданий, предусмотренных программой дисциплины	программного материала, допустил принципиальные ошибки в выполнении предусмотренных программой заданий и не способен продолжить обучение или приступить по окончании университета к профессиональной деятельности без дополнительных занятий по соответствующей дисциплине.
--	--	---	---