

Приложение к рабочей программе дисциплины Поточные линии современных технологических процессов

Направление подготовки – 15.04.02 Технологические машины и оборудование
Профиль – Явления и процессы в машинах и аппаратах пищевых производств
Учебный план 2016 года разработки.

ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ

1. Назначение фонда оценочных средств (ФОС) по дисциплине

ФОС по учебной дисциплине – совокупность контрольных материалов, предназначенных для измерения уровня достижения обучающимся установленных результатов обучения, а также уровня сформированности всех компетенций (или их частей), закрепленных за дисциплиной. ФОС используется при проведении текущего контроля успеваемости и промежуточной аттестации обучающихся.

Задачи ФОС:

- управление процессом приобретения обучающимися необходимых знаний, умений, навыков и формированием компетенций, определенных в ФГОС ВО;
- оценка достижений обучающихся в процессе изучения дисциплины с выделением положительных/отрицательных результатов и планирование предупреждающих/корректирующих мероприятий;
- обеспечение соответствия результатов обучения задачам будущей профессиональной деятельности через совершенствование традиционных и внедрение в образовательный процесс университета инновационных методов обучения.

2. Структура ФОС и применяемые методы оценки полученных знаний

2.1 Общие сведения о ФОС

ФОС позволяет оценить освоение всех указанных в рабочей программе дескрипторов компетенции, установленных ОПОП. В качестве методов оценивания применяются: наблюдение за работой, наблюдение за действиями в смоделированных условиях, применение активных методов обучения, экспресс-тестирование, программированные тесты.

Структурными элементами ФОС по дисциплине являются: входной контроль (при наличии) (предназначается для определения уровня входных знаний), ФОС для проведения текущего контроля, состоящие из устных, письменных заданий, тестов, и шкалу оценивания, ФОС для проведения промежуточной аттестации, состоящий из устных, письменных заданий, и других контрольно-измерительных материалов, описывающих показатели, критерии и шкалу оценивания.

Применяемые методы оценки полученных знаний по разделам дисциплины

Раздел	Текущая аттестация (количество заданий, работ)		Промежуточная аттестация
	Экспресс опрос на лекциях по текущей теме	Выполнение практических заданий	
Тема 1. Классификация поточных линий	+	+	зачет с оценкой
Тема 2. Организация научной, конструкторской и технологической подготовки производства	+	+	
Тема 3. Система освоения новой техники	+	+	

2.2 Оценочные материалы для проведения текущего контроля

Входной контроль

Технология входного контроля предполагает проведение тестирования.

Оценивание входного тестирования осуществляется по номинальной шкале – за правильный ответ к каждому заданию выставляется один балл, за не правильный – ноль. Общая оценка каждого теста осуществляется в отношении количества правильных ответов к общему числу вопросов в тесте (выражается в процентах).

Тест считается пройденным (оценка «зачтено») при общей оценке 75%.

Количество попыток прохождения теста – одна. Время прохождения теста – 5 минут.

Вопрос	Ответы
1. Проектированием называется...	а) процесс определения архитектуры, компонентов, интерфейсов и других характеристик системы или её части б) деятельность по созданию материального образа разрабатываемого объекта в) подготовка комплекта проектной документации, а так же сам процесс создания проекта
2. План мероприятий, направленный на создания уникального продукта или услуги в определений промежутков	а) проект б) исследование в) гипотеза
3. С латинского языка перевод этого слова значит "выступающий, выдающийся вперед"	а) проект б) исследование в) прогнозирование
4. Основная задача управления Логистики заключается в:	а) транспортном обслуживании б) управлении запасами в) разработке задач и стратегий в области управления материалами и распределения г) все ответы верны
5. Производственная логистика означает управление материальными потоками:	а) между поставщиком ресурсов, производственным предприятием и потребителем б) внутри предприятия по стадиям производственного процесса, размещенного во взаимосвязанных цехах предприятия в) по внешней среде производственного предприятия г) по внутренней среде производственного предприятия
6. Задача транспортной логистики:	а) определение мощности двигателей транспортного средства б) определение правил погрузки и разгрузки автомобиля, самолета, корабля в) определение рационального маршрута доставки г) все ответы верны
7. Если заставить работать бытовой холодильник с открытой дверцей, то температура в комнате через 4 часа:	а) повысится б) понизится в) останется без изменения
8. Свойство объекта сохранять работоспособное состояние до наступления предельного состояния при установленной системе технического обслуживания и ремонта	а) сохраняемость б) долговечность в) безотказность г) ремонтпригодность

Вопрос	Ответы
9. Устройство, исправность и работоспособность которого при отказе могут быть восстановлены путем ремонта, если это предусмотрено нормативно-технологической документацией	а) ремонтируемое б) невозстанавливаемое в) неремонтируемое г) восстанавливаемое
10. Соединение, при котором отказ любого элемента приводит к отказу всей системы	а) смешанное б) последовательное в) параллельное г) по базовому элементу

Экспресс опрос на лекциях по текущей теме

Тема 1. Классификация поточных линий

Лекция 1. Организационная форма поточной линии. Поточное производство.

Структура основных параметров поточной линии

1. Поясните понятие технологического потока
2. Перечислите задачи системного анализа
3. Что означает термин «система» при организации поточной линии

Лекция 2. Особенности организации группового производства. Экономическая эффективность поточного производства

1. Перечислите основные признаки поточного производства
2. Что такое специализация оборудования
3. Что такое интеграция оборудования

Тема 2. Организация научной, конструкторской и технологической подготовки производства

Лекция 3. Организация научной подготовки производства. Цель, критерии и содержание конструкторской подготовки производства

1. Классификация технологических линий по схеме расположения
2. Классификация технологических линий по функциональному назначению
3. Классификация готовой продукции рыбоконсервного производства

Лекция 4. Значение, цель, критерии и содержание технологической подготовки производства. Функции технологической подготовки производства. Сравнительный технико-экономический анализ и обоснование выбора технологических процессов

1. Назовите группы технологических операций при производстве рыбных консервов и пресервов
2. Какие участки входят в состав консервной линии?

Тема 3. Система освоения новой техники

Лекция 5. Задачи и методы планирования процесса системы освоения новой техники. Сущность сетевого планирования и управления

1. Какие виды продуктового расчета применяют при проектировании поточных линий переработки гидробионтов?
2. Какие вопросы решают при компоновке линий?
3. Перечислите способы компоновки линии

Лекция 6. Определение параметров сетевого графика. Задачи и содержание научной организации труда

1. Что понимают под коэффициентом готовности линии
2. Назовите особенности компоновки судовых поточных линий

Критерии оценивания

Экспресс-опрос на лекции проводится путем письменных ответов на все вопросы соответствующей лекции. Оценивание осуществляется по двухбальной системе: «не зачтено», «зачтено». Оценка «зачтено» выставляется в случае правильного ответа на все вопросы экспресс-опроса (допускается наличие неточностей в ответах не более чем в 50% вопросов). Время на прохождение экспресс-опроса – 5 минут; количество попыток прохождения экспресс-опроса – неограниченно.

Выполнение практических заданий

Критерии оценивание

Оценивание осуществляется по двухбальной системе.

В процессе оценивания учитываются отдельные критерии и их «весомость»

Критерии оценивания	Весомость, %
- выполнение всех пунктов задания	до 30
- качественное оформление практического задания	до 30
- точность и правильность выполнения практического задания	до 40

Защита практических заданий не проводится.

В процентном соотношении оценки (по двухбальной системе) выставляются в следующих диапазонах:

«не зачтено» – менее 60%
«зачтено» – 61-100%

2.3 Оценочные материалы для проведения промежуточного контроля

Зачет с оценкой

Условием допуска к промежуточной аттестации является получение по всем видам текущей аттестации (экспресс-опросы, практические задания) оценки «зачтено».

Технология проведения зачета с оценкой – устный зачет с оценкой путем ответа на 2 вопроса теоретической части дисциплины по темам дисциплины.

Вопросы, выносимые на зачет с оценкой:

1. Что такое технологический поток?
2. Какие существуют признаки поточного производства?
3. Что такое специализация и интеграция технологических линий?
4. Расскажите о классификации поточных линий рыбоперерабатывающих производств
5. Какой состав и принцип работы технологических поточных линий посола рыбы?
6. Какой состав и принцип работы технологических поточных линий холодного и горячего копчения рыбы?
7. Что такое функциональная структура поточных линий?
8. Как осуществляется подбор оборудования для линий рыбоперерабатывающих производств?

9. Что такое компонование поточной линии?
10. Что такое коэффициент готовности технологической поточной линии?
11. Чем определяются особенности компонования судовых технологических поточных линий?

Время подготовки к ответу не менее 45 минут.

Критерии оценивания

Оценивание осуществляется по четырёхбальной системе.

«5» (отлично): получены ответы на все вопросы зачетного билета, студент четко и без ошибок ответил на все дополнительные вопросы по тематике зачетного билета.

«4» (хорошо): получены ответы на все вопросы зачетного билета; студент ответил более чем на 50% дополнительных вопросов по тематике зачетного билета.

«3» (удовлетворительно): получены ответы на 1 или 2 вопроса зачетного билета с замечаниями; студент ответил не менее чем на 50% дополнительных вопросов по тематике зачетного билета.

«2» (не зачтено): получены ответы на 1 вопрос зачетного билета или не получены ответы, студент ответил менее чем на 50% дополнительных вопросов по тематике зачетного билета.