

ПРИЛОЖЕНИЕ А
ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ ДЛЯ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ
ПО ДИСЦИПЛИНЕ «Технологическая (производственно-технологическая) практика»

1. Перечень оценочных средств для компетенций, формируемых в результате освоения дисциплины

Код контролируемой компетенции	Способ оценивания	Оценочное средство
ПК-1: Способен анализировать, разрабатывать и внедрять эффективные технологические процессы изготовления изделий машиностроения	Зачет с оценкой	Комплект контролирующих материалов для зачета с оценкой
ПК-2: Способен выбирать материалы, оборудование, средства технологического оснащения и автоматизации для реализации технологических процессов	Зачет с оценкой	Комплект контролирующих материалов для зачета с оценкой

2. Описание показателей и критериев оценивания компетенций, описание шкал оценивания

Оцениваемые компетенции представлены в разделе «Перечень планируемых результатов обучения по дисциплине, соотнесенных с индикаторами достижения компетенций» рабочей программы дисциплины «Технологическая (производственно-технологическая) практика».

При оценивании сформированности компетенций по дисциплине «Технологическая (производственно-технологическая) практика» используется 100-балльная шкала.

Критерий	Оценка по 100-балльной шкале	Оценка по традиционной шкале
Студент освоил изучаемый материал (основной и дополнительный), системно и грамотно излагает его, осуществляет полное и правильное выполнение заданий в соответствии с индикаторами достижения компетенций, способен ответить на дополнительные вопросы.	75-100	<i>Отлично</i>
Студент освоил изучаемый материал, осуществляет выполнение заданий в соответствии с индикаторами достижения компетенций с не принципиальными ошибками.	50-74	<i>Хорошо</i>
Студент демонстрирует освоение только основного материала, при выполнении заданий в соответствии с индикаторами достижения компетенций допускает отдельные ошибки, не способен систематизировать материал и делать	25-49	<i>Удовлетворительно</i>

ВЫВОДЫ.		
Студент не освоил основное содержание изучаемого материала, задания в соответствии с индикаторами достижения компетенций не выполнены или выполнены неверно.	<25	<i>Неудовлетворительно</i>

3. Типовые контрольные задания или иные материалы, необходимые для оценки уровня достижения компетенций в соответствии с индикаторами

1. ФОМ для защиты отчета по технологической (производственно-технологической) практике

Компетенция	Индикатор достижения компетенции
ПК-1 Способен анализировать, разрабатывать и внедрять эффективные технологические процессы изготовления изделий машиностроения	ПК-1.1 Проводит анализ конструкции изделия на технологичность
	ПК-1.3 Проводит анализ технических требований, предъявляемых к изделию
	ПК-1.4 Определяет методы и способы контроля технических требований, предъявляемых к изделию
	ПК-1.5 Выбирает технологические базы и схемы базирования заготовок
ПК-2 Способен выбирать материалы, оборудование, средства технологического оснащения и автоматизации для реализации технологических процессов	ПК-1.7 Определяет способы обработки поверхностей
	ПК-2.2 Выбирает основное оборудование для реализации технологических процессов
	ПК-2.3 Выбирает средства технологического оснащения для реализации технологических процессов
	ПК-2.5 Выбирает средства автоматизации для реализации технологических процессов

ПК-1.1

1. На сколько технологична конструкция изделия? Обоснуйте свой вывод.
2. Каким образом оценивается технологичность детали?

ПК-1.3

3. Какие технические требования, предъявляемые к изделию и изложенные в текстовом виде, можно представить в виде условных обозначений на поле чертежа?
4. Какие технические требования, предъявляемые к изделию, изложены не корректно с вашей точки зрения?

ПК-1.4

5. Какие способы контроля технических требований, предъявляемых к изделию, используются в техпроцессе его изготовления?
6. Какой метод используется для контроля данного технического требования?

ПК-1.5

7. Опишите схему базирования заготовки при ее обработке на станке.
8. Укажите основные и вспомогательные технологические базы изделия.

ПК-1.7

9. На чем основан выбор способа механической обработки данной поверхности изделия?
10. Какими способами механической обработки данной поверхности можно достичь требуемой шероховатости?

ПК-2.2

11. На сколько, по вашему, обоснован выбор технологического оборудования в реализуемом технологическом процессе?
12. На чем основывается выбор основного технологического оборудования для реализации технологических процессов?

ПК-2.3

13. Какая технологическая оснастка используется при обработке детали на данной операции?
14. Назовите основные принципы выбора средств технологического оснащения для реализации технологических процессов.

ПК-2.5

15. Какие средства автоматизации применяются на операциях механической обработки в реализуемом технологическом процессе?
16. Назовите основные принципы выбора средств автоматизации для реализации технологических процессов.