

ПРИЛОЖЕНИЕ А
ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ ДЛЯ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ
ПО ДИСЦИПЛИНЕ «Анализ технологических процессов изготовления деталей»

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	Комплект контролирующих материалов для зачета

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 «Анализ технологических процессов изготовления деталей».

При оценивании сформированности компетенций по дисциплине «Анализ технологических процессов изготовления деталей» используется 100-балльная шкала.

Критерий	Оценка по 100-балльной шкале	Оценка по традиционной шкале
Студент освоил изучаемый материал, выполняет задания в соответствии с индикаторами достижения компетенций, может допускать отдельные ошибки.	25-100	<i>Зачтено</i>
Студент не освоил основное содержание изученного материала, задания в соответствии с индикаторами достижения компетенций не выполнены или выполнены неверно.	0-24	<i>Не зачтено</i>

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

1.Примеры заданий для зачета

Компетенция	Индикатор достижения компетенции
ПК-1 Способен анализировать, разрабатывать и внедрять эффективные технологические процессы изготовления изделий машиностроения	ПК-1.10 Рассчитывает припуски и промежуточные размеры на обработку поверхностей деталей

1. Рассчитать или назначить по нормативам припуски на обработку по переходам для проведения анализа проектируемого технологического процесса. (ПК-1.10)
2. Определить технологические (промежуточные) размеры по переходам. (ПК-1.10)
3. Провести анализ схемы базирования операций (по указанию преподавателя из предлагаемого технологического процесса механической обработки детали). Объяснить каким образом погрешность базирования влияет на величину припуска на обработку (ПК-1.10)
4. Составить технологическую размерную схему и граф (по указанию преподавателя из предлагаемого технологического процесса механической обработки детали), выявить технологические размерные цепи, определяющие величину припусков и конструкторских размеров. (ПК-1.10)
5. Определить припуски и конструкторские размеры, обеспечиваемые данным технологическим процессом. (ПК-1.10)
6. Сделать заключение о возможности обеспечить требуемое качество детали по результатам расчета технологических размерных цепей. (ПК-1.10)
7. Объяснить суть метода полной взаимозаменяемости, применяемого для расчета промежуточных размеров (ПК-1.10)

Примечание: Технологические процессы и чертежи деталей, являющиеся исходными данными для выполнения работы, хранятся на кафедре.

4. Файл и/или БТЗ с полным комплектом оценочных материалов прилагается.