

ПРИЛОЖЕНИЕ А
ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ ДЛЯ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ
ПО ДИСЦИПЛИНЕ «Производственные процессы в машиностроении»

1. Перечень компетенций с указанием этапов их формирования в процессе освоения образовательной программы

Код контролируемой компетенции	Способ оценивания	Оценочное средство
ОПК-1: способностью использовать основные закономерности, действующие в процессе изготовления машиностроительных изделий требуемого качества, заданного количества при наименьших затратах общественного труда	Зачет	Комплект контролирующих материалов для зачета
ПК-1: способностью применять способы рационального использования необходимых видов ресурсов в машиностроительных производствах, выбирать основные и вспомогательные материалы для изготовления их изделий, способы реализации основных технологических процессов, аналитические и численные методы при разработке их математических моделей, а также современные методы разработки малоотходных, энергосберегающих и экологически чистых машиностроительных технологий	Зачет	Комплект контролирующих материалов для зачета

2. Описание показателей и критериев оценивания компетенций на различных этапах их формирования, описание шкал оценивания

Показатели оценивания компетенций представлены в разделе «Требования к результатам освоения дисциплины» рабочей программы дисциплины «Производственные процессы в машиностроении» с декомпозицией: знать, уметь, владеть.

При оценивании сформированности компетенций по дисциплине «Производственные процессы в машиностроении» используется 100-балльная шкала.

Критерий	Оценка по 100-балльной шкале	Оценка по традиционной шкале
Студент проявил знание программного материала, демонстрирует сформированные (иногда не полностью) умения и навыки, указанные в программе компетенции, умеет (в основном) систематизировать материал и делать выводы	25-100	Зачтено
Студент не усвоил основное	0-24	Не зачтено

содержание материала, не умеет систематизировать информацию, делать выводы, четко и грамотно отвечать на заданные вопросы, демонстрирует низкий уровень овладения необходимыми компетенциями		
--	--	--

3. Типовые контрольные задания или иные материалы, необходимые для оценки знаний, умений, навыков и (или) опыта деятельности.

№ пп	Вопрос/Задача	Проверяемые компетенции
1	Назвать и кратко охарактеризовать основные закономерности, действующие в производственном процессе изготовления машиностроительных изделий: Производственные процессы в машиностроении и их роль в обеспечении качества продукции Роль отечественных ученых в развитии технологической науки о методах получения и обработки заготовок Основные конструкционные материалы и требования, предъявляемые к ним Диаграмма состояния железоуглеродистых сплавов и ее практическое применение Классификация сталей по назначению, химическому составу и качеству. Неметаллические материалы Неметаллические и композиционные материалы - области их применения	ОПК-1
2	Основные виды производственных процессов на машиностроительных предприятиях: Получение металлов из руд восстановлением, электролизом, металлотермией Производство стали в основных мартеновских печах, кислородных конверторах и электродуговых печах Способы повышения качества стали Производство цветных металлов Порошковая металлургия: исходные материалы, методы получения порошков, продукция и области ее применения Критерии выбора методов получения заготовок в машиностроении	ПК-1
3	Основные виды производственных процессов на машиностроительных предприятиях: Производство чугуна: исходные материалы и подготовка руд к доменной плавке Изготовление отливок из различных сплавов Изготовление отливок из чугуна Способы контроля качества заготовок: сущность и область применения Кинематические основы формообразования	ПК-1

№ пп	Вопрос/Задача	Проверяемые компетенции
	поверхностей деталей машин: схемы обработки, режимы резания Металлорежущие инструменты: составные части, элементы, углы, стойкость, инструментальные материалы	
4	Назвать и кратко охарактеризовать основные закономерности, действующие в производственном процессе изготовления машиностроительных изделий: Металлорежущие станки: основные узлы, классификация движений, требования к оборудованию Точение: возможности метода, сила обработки, применяемый режущий инструмент и оборудование Фрезерование: возможности метода, схемы обработки, применяемый инструмент и оборудование Слесарные и слесарно-сборочные работы Сверление, зенкерование и развертывание отверстий	ОПК-1
5	Основные виды производственных процессов на машиностроительных предприятиях: Нарезание резьбы Сборка резьбовых, шпоночных и клиновых соединений. Запрессовка и выпрессовка Сборка уплотнений; контовка соединений; сборка заклепочных соединений Физическая сущность процесса шлифования: схемы, применяемый инструмент и оборудование.	ПК-1

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