

ПРИЛОЖЕНИЕ А
ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ ДЛЯ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ
ПО ДИСЦИПЛИНЕ «Информатика»

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

Код контролируемой компетенции	Способ оценивания	Оценочное средство
ОПК-6: Способен понимать принципы работы современных информационных технологий и использовать их для решения задач профессиональной деятельности	Экзамен	Комплект контролирующих материалов для экзамена

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 «Информатика».

При оценивании сформированности компетенций по дисциплине «Информатика» 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 выводы.	25-49	<i>Удовлетворительно</i>
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. Использование современных информационных технологий, прикладных программных средств при решении задач профессиональной деятельности

Компетенция	Индикатор достижения компетенции
ОПК-6 Способен понимать принципы работы современных информационных технологий и использовать их для решения задач профессиональной деятельности	ОПК-6.2 Использует современные информационные технологии для решения задач профессиональной деятельности

Кейсы по дисциплине «Информатика»

Кейс 1

Используя прикладные программные средства решите следующую задачу профессиональной деятельности.

Задание выполняется в Microsoft Excel (LibreOffice Calc). Выполнить в электронной таблице табулирование функции, описывающую положение кривошипа зубодолбежного станка, если t изменяется на отрезке с шагом h : $\varphi = 30\pi/180 + \sin(t)$, $t \in [0; 2\pi]$, $h = 0,1$

Кейс 2

Используя прикладные программные средства решите следующую задачу профессиональной деятельности.

Задание выполняется в Microsoft Excel (LibreOffice Calc). Дана таблица «Ведомость спецификаций»

Инд. № подл	Подп и дата	взам инд №	Инд № дубл	Подп и дата			
1275	18.04.81	Б35					
№ п/п Строчка	Обозначение	Наименование	Для исполн АГБВ. 685 910. 321-				Примечание
			-	01	02	03	
1		Литера	0	А	А	0	
2							
3							
4							
5	АГБВ. 685910.321	Электродвигатель синхронный	X	X	X	X	
6	АГБВ. 686189.349	Статор	X	X			
7	АГБВ. 686243.185	Щит подшипниковый	X		X		
8	АГБВ. 686285.129	Коробка выводов	X	X	X	X	
9	АГБВ. 686295.012	Ротор	X	X	X	X	
10	АГБВ. 686296.010	Ротор без вала	X	X	X	X	
11	АГБВ. 687254.246	Сердечник с катушками	X	X	X	X	
12	АГБВ. 687255.001	Сердечник статора	X	X	X	X	
13	АГБВ. 688189.350	Статор			X	X	

1	Зам	АГБВ 36	Финанс	01.09.81
Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата
Разраб	Борисова	01.09.81	01.09.81	01.09.81
Проб	Соколова	01.09.81	01.09.81	01.09.81
И контр	Мартынов	01.09.81	01.09.81	01.09.81
Этд	Петров	01.09.81	01.09.81	01.09.81

АГБВ. 685910.321ВС		
Электродвигатель асинхронный	Лит	Лист
Ведомость спецификаций	-	-
		1

Копировал *Иванов* Формат А4

Упорядочить записи по наименованию.

Кейс 3

Используя прикладные программные средства решите следующую задачу профессиональной деятельности.

Задание выполняется в Microsoft Word (LibreOffice Writer). Отформатируйте приведенный абзац руководства по эксплуатации металлорежущего станка. Данный абзац должен быть выровнен по левому краю с левым отступом 1 см и отступом в красной (первой) строке 1,5 см. Межстрочный интервал 2.

4.1. Обслуживание станка.

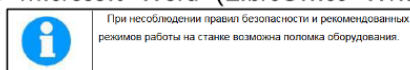
1. Проверить легкость перемещения стола станка во всех направлениях ручными подачами, при необходимости ослабить стопорные устройства и установить стол в положение, удобное для установки фрезы.

2. При возникновении вибраций остановить станок и принять меры к их устранению, проверить состояние и крепление фрезы, надежность крепления заготовки и приспособления, принятые режимы резания.

Кейс 4

Используя прикладные программные средства решите следующую задачу профессиональной деятельности.

Задание выполняется в Microsoft Word (LibreOffice Writer). Добавьте следующий знак



безопасности и его пояснение

в примечания к разделу «Места

эксплуатации» руководства по эксплуатации токарного станка.

3.4 Места эксплуатации

SPV-550 представляет собой настольный токарный станок. См. лист технических данных для ознакомления с весом и размерами станка. После ознакомления с существующими и предполагаемыми требованиями необходимо обеспечить соответствующее пространство для станка.

Кейс 5

Используя прикладные программные средства решите следующую задачу профессиональной деятельности.

Задание выполняется в Microsoft Excel (LibreOffice Calc). Известны данные учета изготовленных деталей за февраль 2006 года.

	A	B	C	D
1	Ведомость учета изготовленных деталей за февраль 2006 г.			
2	Код станка	Количество выпущенных деталей, шт.	Количество бракованных деталей, шт.	% брака
3	1	2980	26	
4	2	3470	45	
5	3	2100	12	
6	4	3150	56	
7	ИТОГО			
8				

Для каждого станка определить процент брака. Найти общее количество выпущенных и бракованных деталей.

Кейс 6

Используя прикладные программные средства решите следующую задачу профессиональной деятельности.

Задание выполняется в Microsoft Word (LibreOffice Writer). В таблице приведены данные о количестве токарных и фрезерных станков в цехах. Ячейки, выделенные серым цветом – вычисляемые ячейки.

	A	B	C	D
	цех	токарные	фрезерные	всего
1	1	20	25	
2	2	24	22	
3	3	31	28	
4	4	18	18	
5	всего			

Кейс 7

Используя прикладные программные средства решите следующую задачу профессиональной деятельности.

Задание выполняется в Microsoft Excel (LibreOffice Calc). Отсортируйте строки таблицы возрастанию наибольшего размера устанавливаемого изделия.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ СТАНКОВ ТОКАРНОЙ ГРУППЫ														Точение, растачивание							
														Приложение 46		Лист 1					
Модель станка	Система ЧПУ	Наибольшие размеры устанавливаемого изделия, мм		Мощность привода главного движения, кВт	Частота вращения шпинделя, об/мин	Величины полей рабочих органов станка по осям координат, мм/мин		Ускоренное перемещение рабочих органов станка по осям координат, мм/мин		Число управляемых координат		Машинно-вспомогательное время, с	Виды работ, выполняемых на станке								
		диаметр	длина (высота)			x	z	x	z	всего	одновременно		Емкость резольверной головки (инструментального материала)	время поворота инструмента на 1 позицию	время фиксации	точение продольное	расточивание	подрезание торцов	прорезание канавок	обработка отверстий осевым инструментом	наружной
16К20Т1	НЦ-31	215	1000	11	10...2000	0,05...2800	0,1...5600	5000	6000	2	2	6	1	1	+	+	+	+	+	+	+
16К20Ф3С32	2P22	215	1000	11	10...2000	0,05...2800	1...4800	5000	6000	2	2	6	1	1	+	+	+	+	+	+	+
16К30Ф30	НЦ-31	320	1400	22	6,3...1250	1...600	1...1200	5000	6000	2	2	4	1	1	+	+	+	+	+	+	+
1А734Ф3	2С85-62	320	200	37	14...1000	1...1250	1...1250	4800	9600	4	4	8	1	2	+	+	+	+	+	+	+
1М63Ф306	СС221	350	1400	13	5...1000	1...1000	1...1000	3000	3000	2	2	4	2	2	+	+	+	+	+	+	+
16Б16Т1	НЦ-31	125	750	7,1	40...2000	1...1200	2...1200	5000	6000	2	2	2	2	2	+	+	+	+	+	+	+
16Б16Ф3	Н22-1М	160	710	6,3	45...1800	1...600	1...1200	2400	4800	2	2	4	2	2	+	+	+	+	+	+	+
1А155Ф3	Н22-1М	16	140	4,3	150...5700	5...240	5...240	4800	9600	2	2	6	2	2	+	+	+	+	+	+	+

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