

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

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

| Код контролируемой компетенции | Способ оценивания | Оценочное средство |
|---|--------------------------|---|
| ПК-2: Способен выбирать материалы, оборудование, средства технологического оснащения и автоматизации для реализации технологических процессов | 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 «Металлорежущий инструмент».

При оценивании сформированности компетенций по дисциплине «Металлорежущий инструмент» 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.Задания по проверке ИДК в РПД М И

| Компетенция | Индикатор достижения компетенции |
|--|--|
| ПК-2 Способен выбирать материалы, оборудование, средства технологического оснащения и автоматизации для реализации технологических процессов | ПК-2.3 Выбирает средства технологического оснащения для реализации технологических процессов |

**Задания по проверке ИДК в РПД по дисциплине:
«Металлорежущий инструмент»**

Направление: 15.03.05 Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств.

Профиль: Технология машиностроения

Дисциплина: «Металлорежущий инструмент».

Компетенция: ПК -2 «Способен выбирать материалы, оборудование, средства технологического оснащения и автоматизации для реализации технологических процессов».

Индикаторы: ПК-2.3 «Выбирает средства технологического оснащения для реализации технологических процессов».

Ознакомьтесь с ситуацией и выполните задания:

1. Выбрать металлорежущие инструменты (см. каталоги фирм – производителей металлорежущих инструментов) для реализации технологического процесса механической обработки детали типа ступенчатый вал в условиях серийного производства. (ПК-2.3);
2. Выбрать металлорежущие инструменты (см. каталоги фирм – производителей металлорежущих инструментов) для реализации технологического процесса механической обработки детали типа цилиндрическое зубчатое колесо в условиях серийного производства. (ПК-2.3);
3. Выбрать металлорежущие инструменты (см. каталоги фирм – производителей металлорежущих инструментов) для реализации технологического процесса механической обработки детали типа шлицевый вал в условиях серийного производства. (ПК-2.3);
4. Выбрать металлорежущие инструменты (см. каталоги фирм – производителей металлорежущих инструментов) для реализации технологического процесса механической обработки детали типа фланец в условиях серийного производства. (ПК-2.3);
5. Выбрать металлорежущие инструменты (см. каталоги фирм – производителей металлорежущих инструментов) для реализации технологического процесса механической обработки детали типа корпус подшипникового узла в условиях серийного производства. (ПК-2.3).

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