

**ПРИЛОЖЕНИЕ А**  
**ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ ДЛЯ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ**  
**ПО ДИСЦИПЛИНЕ «Технологическая документация и правила оформления»**

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

<b>Код контролируемой компетенции</b>	<b>Способ оценивания</b>	<b>Оценочное средство</b>
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 «Технологическая документация и правила оформления».

При оценивании сформированности компетенций по дисциплине «Технологическая документация и правила оформления» используется 100-балльная шкала.

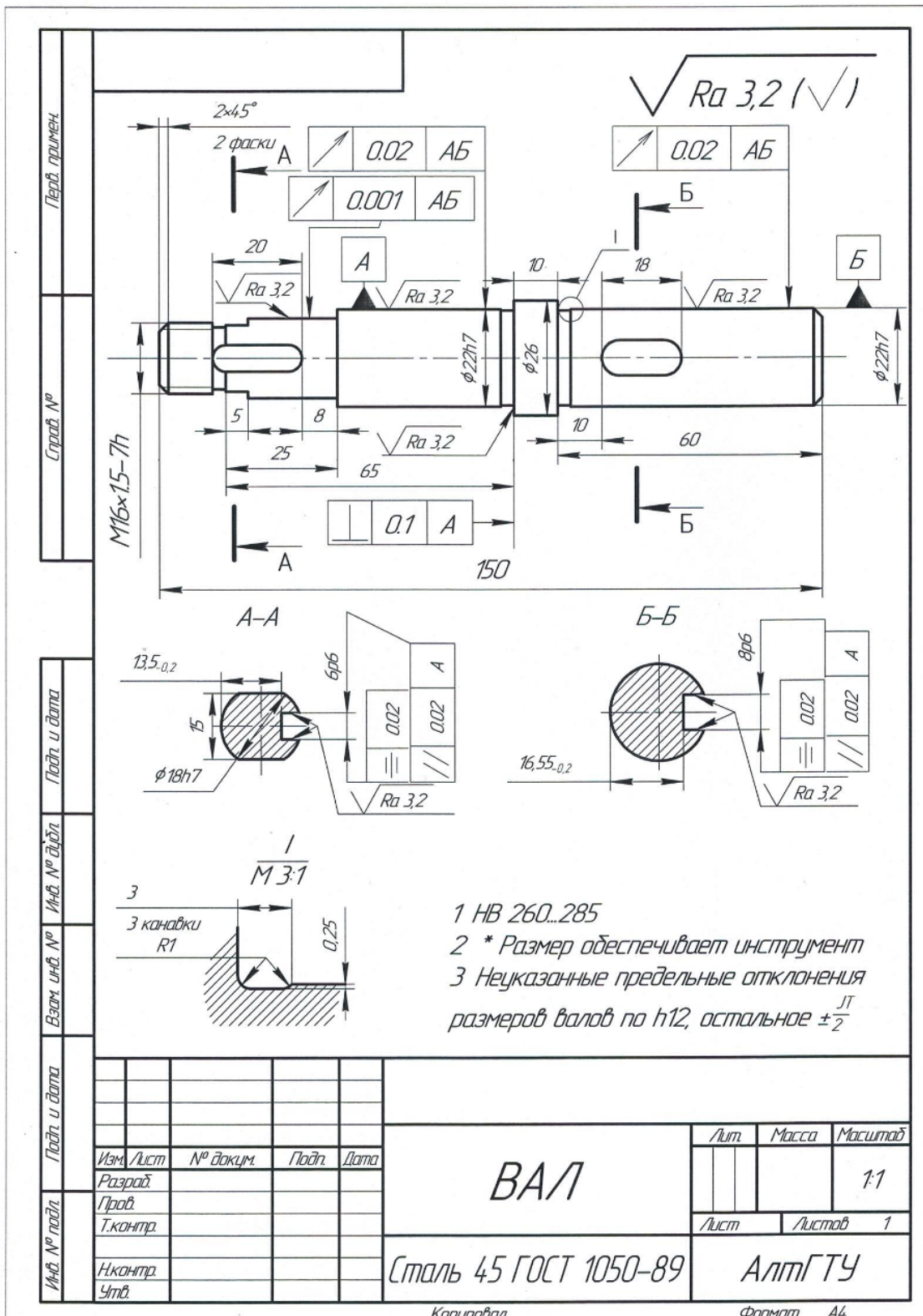
<b>Критерий</b>	<b>Оценка по 100-балльной шкале</b>	<b>Оценка по традиционной шкале</b>
Студент освоил изучаемый материал, выполняет задания в соответствии с индикаторами достижения компетенций, может допускать отдельные ошибки.	25-100	<i>Зачтено</i>
Студент не освоил основное содержание изученного материала, 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. Оформление технологической документации на разработанные технологические процессы**

<b>Компетенция</b>	<b>Индикатор достижения компетенции</b>
ПК-1 Способен анализировать, разрабатывать и внедрять эффективные технологические процессы изготовления изделий машиностроения	ПК-1.9 Способен оформлять технологическую документацию на разработанные технологические процессы

1. Разработайте технологический процесс изготовления вала в условиях серийного производства (Приложение 1). Оформите маршрутную карту на изготовление вала (ПК-1.9)
2. Разработайте технологический процесс изготовления вала в условиях серийного производства (Приложение 1). Оформите операционную карту на токарную операцию (ПК-1.9)
3. Разработайте технологический процесс изготовления вала в условиях серийного производства (Приложение 1). Оформите операционную карту технического контроля (ПК-1.9)
4. Разработайте технологический процесс изготовления вала в условиях серийного производства (Приложение 1). Оформите карту технологического оснащения на изготовление вала (ПК-1.9)
5. Разработайте технологический процесс изготовления вала в условиях серийного производства (Приложение 1). Оформите карту эскизов на токарную операцию (ПК-1.9)
6. Разработайте технологический процесс изготовления вала в условиях серийного производства (Приложение 1). Оформите карту эскизов на фрезерование пазов (ПК-1.9)
7. Разработайте технологический процесс изготовления фланца в условиях средне-серийного производства (Приложение 2). Оформите операционную карту и карту эскизов на сверление 4-х отверстий  $\varnothing 5$  мм (ПК-1.9)
8. Разработайте технологический процесс изготовления фланца в условиях средне-серийного производства (Приложение 2). Оформите операционную карту и карту эскизов на фрезерование паза и изготовление отверстий М8-7Н (ПК-1.9)



**Вариант 6**

<b>Вариант 6</b>		Лист	Масштаб
<b>Фланец</b>		У	1:1
<b>Сталь 40 ГОСТ 1050-88</b>		Лист	Листов
<b>АЛМГТУ</b>		Формат А3	

1 н<sub>14</sub>, н<sub>14</sub>, ± 2<sup>114</sup>;

ИД № докум.	Лист в докум.	Всего листов	ИД № докум.	ИД № докум.	ИД № докум.

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