

**ПРИЛОЖЕНИЕ А**  
**ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ ДЛЯ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ**  
**ПО ДИСЦИПЛИНЕ «Инструментальные системы автоматизированных производств»**

**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-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 «Инструментальные системы автоматизированных производств».

При оценивании сформированности компетенций по дисциплине «Инструментальные системы автоматизированных производств» используется 100-балльная шкала.

<b>Критерий</b>	<b>Оценка по 100-балльной шкале</b>	<b>Оценка по традиционной шкале</b>
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 Инстр сист авт пр*

<b>Компетенция</b>	<b>Индикатор достижения компетенции</b>
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:  
«Инструментальные системы автоматизированных производств»**

Направление: 15.03.05 Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств.

Профиль: «Технология машиностроения».

Дисциплина: «Инструментальные системы автоматизированных производств».

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 и вспомогательные 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 и вспомогательные 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 и вспомогательные 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 и вспомогательные 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 и вспомогательные 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.**