

**ПРИЛОЖЕНИЕ А**  
**ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ ДЛЯ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ**  
**ПО ДИСЦИПЛИНЕ «Специальные способы изготовления литейных форм»**

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

Код контролируемой компетенции	Способ оценивания	Оценочное средство
ПК-1: Способен управлять технологическим обеспечением и контролем качества работ при изготовлении отливок на машиностроительном предприятии	Зачет	Комплект контролирующих материалов для зачета
ПК-3: Способен анализировать качество отливок в соответствии с техническими условиями на их изготовление	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 «Специальные способы изготовления литейных форм».

При оценивании сформированности компетенций по дисциплине «Специальные способы изготовления литейных форм» используется 100-балльная шкала.

Критерий	Оценка по 100-балльной шкале	Оценка по традиционной шкале
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. примеры КЗ

Компетенция	Индикатор достижения компетенции
ПК-1 Способен управлять технологическим обеспечением и контролем качества работ при изготовлении отливок на машиностроительном предприятии	ПК-1.1 Анализирует технологию получения литых заготовок
ПК-3 Способен анализировать качество отливок в соответствии с техническими условиями на их изготовление	ПК-3.2 Вносит коррективы в технологический процесс для обеспечения качества отливок, предусмотренного техническими условиями

1. Анализ причин коробления оболочковых форм и способы его устранения для получения литых заготовок требуемого качества (ПК-1.1)
2. Метод предварительного выжигания газифицируемых моделей при изготовлении литейных форм, как способ устранения специфического дефекта и обеспечения заданного качества отливок. (ПК-3.2)
3. Конструктивные особенности форм, учитываемые при анализе и разработке технологии получения центробежных отливок с изолированной полостью. (ПК-1.1)
4. Анализ рациональной области использования литейных форм с теплофизическим определяющим признаком. (ПК-1.1)
5. Назначение корректирующей добавки «уротропина» в процессе приготовления формообразующего состава для получения оболочек при литье в оболочковые формы. (ПК-3.2)
6. Высокое качество керамических форм, изготовленных литьем по выплавляемым моделям, как фактор обеспечения высокого качества отливок (ПК-3.2).

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