

ПРИЛОЖЕНИЕ А
ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ ДЛЯ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ
ПО ДИСЦИПЛИНЕ «Проектирование и технология изготовления металлорежущего
инструмента»

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

Код контролируемой компетенции	Способ оценивания	Оценочное средство
ПК-3: Способен проектировать технологическую оснастку	Курсовая работа; экзамен	Контролирующие материалы для защиты курсовой работы; 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 «Проектирование и технология изготовления металлорежущего инструмента».

При оценивании сформированности компетенций по дисциплине «Проектирование и технология изготовления металлорежущего инструмента» 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. Разработка технического задания на проектирование технологической оснастки

Компетенция	Индикатор достижения компетенции
ПК-3 Способен проектировать технологическую оснастку	ПК-3.2 Разрабатывает технические задания на проектирование технологической оснастки
	ПК-3.3 Способен проектировать специальный металлорежущий инструмент
	ПК-3.4 Способен обеспечить технологичность конструкции разработанной технологической оснастки
	ПК-3.5 Оформляет конструкторско-технологическую документацию на проектируемую технологическую оснастку

**Задания по проверке ИДК в РПД по дисциплине:
«Проектирование и технология изготовления
металлорежущего инструмента»**

Направление: 15.03.05 Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств.

Профиль: Технология машиностроения

Дисциплина: «Проектирование и технология изготовления металлорежущего инструмента» .

Компетенция: ПК -3 «Способен проектировать технологическую оснастку».

Индикаторы:

ПК-3.2 «Разрабатывает технические задания на проектирование технологической оснастки»;

ПК-3.3 «Способен проектировать специальный металлорежущий инструмент»;

ПК-3.4 «Способен обеспечить технологичность конструкции разработанной технологической оснастки»;

ПК-3.5 «Оформляет конструкторско-технологическую документацию на проектируемую технологическую оснастку».

Ознакомьтесь с ситуацией и выполните задания:

1. Разработать техническое задание на проектирование специального режущего инструмента – круглый фасонный резец с радиальной подачей. ПК-3.2;
2. Разработать техническое задание на проектирование специального режущего инструмента – призматический фасонный резец с радиальной подачей. ПК-3.2;
3. Разработать техническое задание на проектирование специального режущего инструмента – комбинированное сверла для обработки ступенчатого отверстия. ПК-3.2;
4. Разработать техническое задание на проектирование специального режущего инструмента – внутреннюю протяжку для обработки круглого отверстия. ПК-3.2;
5. Предложить технологичную конструкцию специального металлорежущего инструмента для обработки формообразующих поверхностей детали типа втулка и привести основные этапы расчёта и проектирования данного инструмента. ПК-3.3, ПК-3.4;
6. Предложить технологичную конструкцию специального металлорежущего инструмента для обработки формообразующих поверхностей детали типа цилиндрическое зубчатое колесо и привести основные этапы расчёта и проектирования данного инструмента. ПК-3.3, ПК-3.4;
7. Предложить технологичную конструкцию специального металлорежущего инструмента для обработки формообразующих

- поверхностей детали типа ступенчатый фланец и привести основные этапы расчёта и проектирования данного инструмента. ПК-3.3, ПК-3.4;
8. Предложить технологичную конструкцию специального металлорежущего инструмента для обработки формообразующих поверхностей детали типа шлицевый вал и привести основные этапы расчёта и проектирования данного инструмента. ПК-3.3, ПК-3.4;
 9. Разработать маршрутный технологический процесс изготовления металлорежущего инструмента для условий серийного производства – спиральное сверло диаметром 12 мм. ПК-3.5;
 10. Разработать маршрутный технологический процесс изготовления металлорежущего инструмента для условий серийного производства – дисковую трехстороннюю фрезу диаметром 100 мм. ПК-3.5;
 11. Разработать маршрутный технологический процесс изготовления металлорежущего инструмента для условий серийного производства – червячную модульную фрезу диаметром 12 мм, модуль 5 мм. ПК-3.5;
 12. Разработать маршрутный технологический процесс изготовления металлорежущего инструмента для условий серийного производства – сборный проходной отогнутый резец с сечением державки 16x16. ПК-3.5.

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