

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

Код контролируемой компетенции	Способ оценивания	Оценочное средство
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.

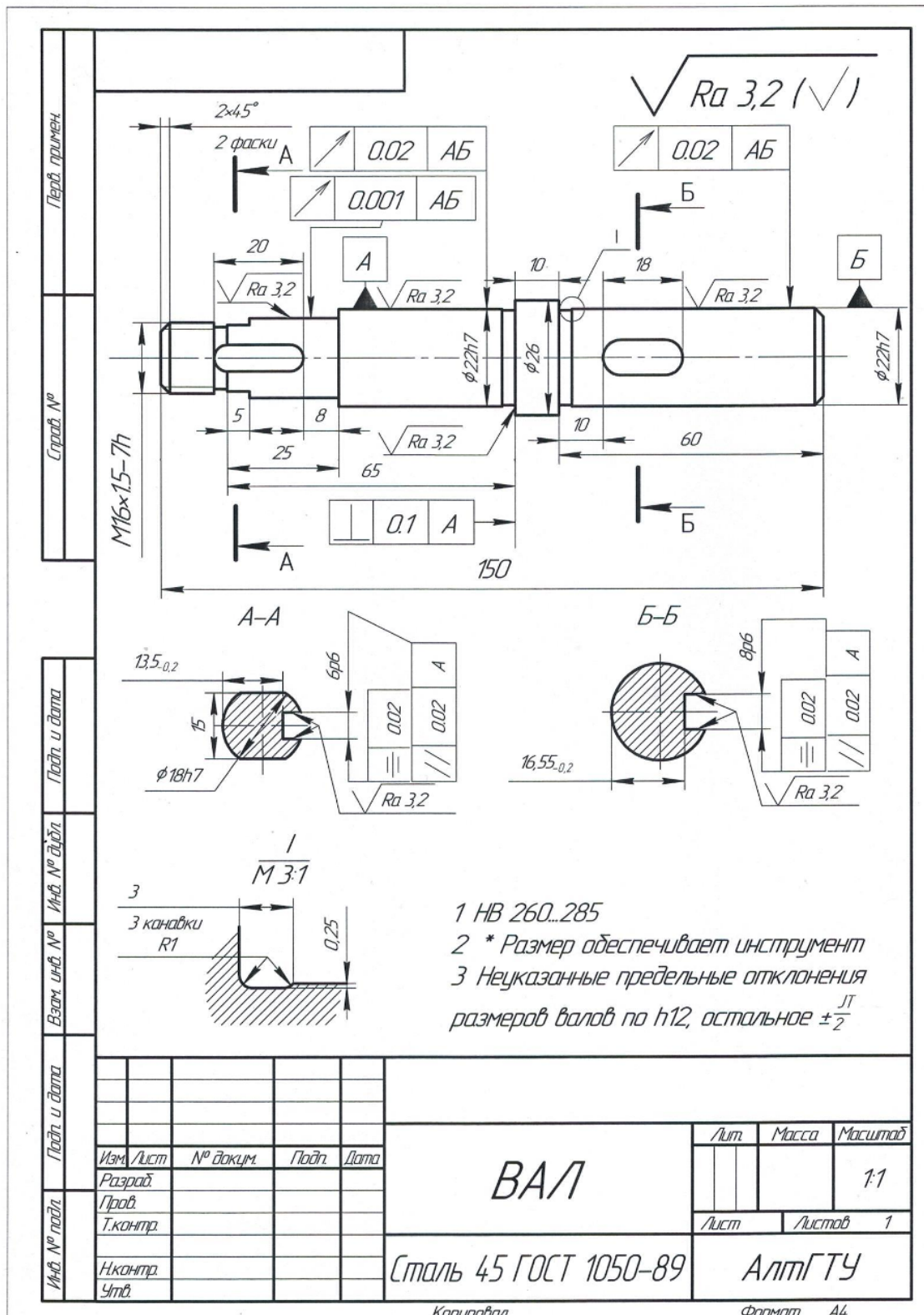
Критерий	Оценка по 100-балльной шкале	Оценка по традиционной шкале
Студент освоил изучаемый материал, выполняет задания в соответствии с индикаторами достижения компетенций, может допускать отдельные ошибки.	25-100	<i>Зачтено</i>
Студент не освоил основное содержание изученного материала, задания в соответствии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

Компетенция	Индикатор достижения компетенции
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

6.3 $\sqrt{(\checkmark)}$

Вариант 6

Фланец

Сталь 40 ГОСТ 1050-88

№ п/п	№ докум.	№ докум.	Лист	Листов
1	ИЛ	ИЛ	1	1

Имя	Фамилия	Имя	Фамилия

1 н₁₄, н₁₄, ± $\frac{1}{2}$.

Имя	Фамилия

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