ПРИЛОЖЕНИЕ А
ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ ДЛЯ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ
ПО ДИСЦИПЛИНЕ «Технология машиностроения»

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

Код контролируемой компетенции	Способ оценивания	Оценочное средство
ОПК-5: Способен принимать обоснованные технические решения, выбирать эффективные и безопасные технические средства и технологии при решении задач профессиональной деятельности	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 «Технология машиностроения».

При оценивании сформированности компетенций по дисциплине «Технология машиностроения» 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	*Зачтено*
Студент не освоил основное содержание изученного материала, задания в соответствии с индикаторами достижения компетенций не выполнены или выполнены неверно.	0-24	*Не зачтено*

3. Типовые контрольные задания или иные материалы, необходимые для оценки уровня достижения компетенций в соответствии с индикаторами

1.ФОС ТМ НТК витрина

Компетенция	Индикатор достижения компетенции
ОПК-5 Способен принимать обоснованные технические решения, выбирать эффективные и безопасные технические средства и технологии при решении задач профессиональной деятельности	ОПК-5.2 Выбирает эффективные и безопасные технические средства и технологии при решении задач профессиональной деятельности

1. Прочитайте текст, выберите правильные ответы.
Какими принципами следует руководствоваться при выборе технологических баз?

а) принцип сокращения баз
б) принцип постоянства баз
в) принцип совмещения баз
г) принцип преемственности баз
д) принцип синхронизации баз

2. Установите правильную последовательность обработки поверхности детали для обеспечения высокой точности:

а) Чистовая обработка
б) Черновая обработка
в) Финишная (прецизионная) обработка
г) Термическая обработка (улучшение/закалка)

3. Установите соответствие между понятиями и их названиями

А. количество изделий определенных наименований, типоразмеров и исполнений, изготавливаемых или ремонтируемых предприятием в течение планируемого периода времени (обычно – в течение года)	1. программа выпуска
Б. интервал календарного времени от начала до конца периодически повторяющейся технологической операции независимо от числа одновременно изготавливаемых или ремонтируемых изделий	2. объем выпуска
В. установленный для данного предприятия перечень изготавливаемых или ремонтируемых изделий с указанием объема выпуска за планируемый период времени	3. цикл технологической операции
Г. Интервал времени, равный отношению цикла технологической операции к числу одновременно изготавливаемых или ремонтируемых изделий или равный календарному времени сборочной операции	4. штучное время

4. Какой тип производства характеризуется малым объемом выпуска одинаковых изделий, повторное изготовление и ремонт которых, как правило, не предусматривается?

5. Как называют отклонение фактически достигнутого положения заготовки при базировании от требуемого?

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