

ПРИЛОЖЕНИЕ А
ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ ДЛЯ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ
ПО ДИСЦИПЛИНЕ «Металлорежущие станки»

1. Перечень компетенций с указанием этапов их формирования в процессе освоения образовательной программы

Код контролируемой компетенции	Способ оценивания	Оценочное средство
ОПК-1: способностью использовать основные закономерности, действующие в процессе изготовления машиностроительных изделий требуемого качества, заданного количества при наименьших затратах общественного труда	Курсовой проект; зачет; экзамен	Контролирующие материалы для защиты курсового проекта; комплект контролирующих материалов для зачета; комплект контролирующих материалов для экзамена
ПК-8: способностью участвовать в разработке и практическом освоении средств и систем машиностроительных производств, подготовке планов освоения новой техники и технологий, составлении заявок на проведение сертификации продукции, технологий, указанных средств и систем	Курсовой проект; зачет; экзамен	Контролирующие материалы для защиты курсового проекта; комплект контролирующих материалов для зачета; комплект контролирующих материалов для экзамена

2. Описание показателей и критериев оценивания компетенций на различных этапах их формирования, описание шкал оценивания

Показатели оценивания компетенций представлены в разделе «Требования к результатам освоения дисциплины» рабочей программы дисциплины «Металлорежущие станки» с декомпозицией: знать, уметь, владеть.

При оценивании сформированности компетенций по дисциплине «Металлорежущие станки» используется 100-балльная шкала.

Критерий	Оценка по 100-балльной шкале	Оценка по традиционной шкале
Студент твёрдо знает программный материал, системно и грамотно излагает его, демонстрирует необходимый уровень компетенций, чёткие, сжатые ответы на дополнительные вопросы, свободно владеет понятийным аппаратом.	75-100	<i>Отлично</i>
Студент проявил полное знание программного материала, демонстрирует сформированные на	50-74	<i>Хорошо</i>

достаточном уровне умения и навыки, указанные в программе компетенции, допускает непринципиальные неточности при изложении ответа на вопросы.		
Студент обнаруживает знания только основного материала, но не усвоил детали, допускает ошибки, демонстрирует не до конца сформированные компетенции, умения систематизировать материал и делать выводы.	25-49	<i>Удовлетворительно</i>
Студент не усвоил основное содержание материала, не умеет систематизировать информацию, делать необходимые выводы, чётко и грамотно отвечать на заданные вопросы, демонстрирует низкий уровень овладения необходимыми компетенциями.	<25	<i>Неудовлетворительно</i>

3. *Типовые контрольные задания или иные материалы, необходимые для оценки знаний, умений, навыков и (или) опыта деятельности.*

№ пп	Вопрос/Задача	Проверяемые компетенции
1	<ol style="list-style-type: none"> 1. Основные цели и задачи курса "Металлорежущие станки" 2. История возникновения и развития станкостроения. 3. Понятие о приводах, их назначение. 4. Классификация приводов со ступенчатым регулированием. 5. Классификация приводов с бесступенчатым регулированием. 6. Разновидности приводов, достоинства и недостатки. 7. Понятие о передачах, их назначение. 8. Передачи ременные. 9. Передачи цепные. 10. Передачи зубчатые. 11. Передачи червячные. 12. Передачи реечные. 13. Передачи винтовые. 14. Характеристика передач, их применение 15. Приспособления как неотъемлемая часть станочного оборудования. Их классификация и применение. 16. Вспомогательные инструменты как неотъемлемая часть станочного оборудования. Их классификация и применение. 17. Выбор типа станка для обработки заготовок. 18. Понятие о наладке металлорежущего станка. 	ОПК-1

№ пп	Вопрос/Задача	Проверяемые компетенции
	19. Понятие о настройке металлорежущего станка. 20. Отличительные особенности наладки от настройки металлорежущего станка.	
2	1. Классификация металлорежущих станков, их обозначение. 2. Показатель качества станков: эффективность. 3. Показатель качества станков: производительность. 4. Показатель качества станков: жесткость. 5. Показатель качества станков: надежность. 6. Показатель качества станков: долговечность. 7. Показатель качества станков: гибкость. 8. Основные движения в металлорежущих станках: рабочие (главное движение, движение подачи). Их назначение. 9. Основные движения в металлорежущих станках: установочные. Их назначение. 10. Основные движения в металлорежущих станках: делительные. Их назначение. 11. Основные движения в металлорежущих станках: вспомогательные. Их назначение. 12. Основные движения в металлорежущих станках: движения управления. Их назначение. 13. Организация связи систем управления с технологическим оборудованием. 14. Устройство сопряжения с приводом. 15. Основные механизмы станков: двигательный. 16. Основные механизмы станков: передаточный. 17. Основные механизмы станков: исполнительный. 18. Понятие о кинематических схемах станков. 19. Структура металлорежущего станка. 20. Основные группы станков и их назначение.	ПК-8

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