

**ПРИЛОЖЕНИЕ А**  
**ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ ДЛЯ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ**  
**ПО ДИСЦИПЛИНЕ «Производственные процессы в машиностроении»**

*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	Зачет	Комплект контролирующих материалов для зачета
ПК-1: способностью применять способы рационального использования необходимых видов ресурсов в машиностроительных производствах, выбирать основные и вспомогательные материалы для изготовления их изделий, способы реализации основных технологических процессов, аналитические и численные методы при разработке их математических моделей, а также современные методы разработки малоотходных, энергосберегающих и экологически чистых машиностроительных технологий	Зачет	Комплект контролирующих материалов для зачета

*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 «Производственные процессы в машиностроении» с декомпозицией: знать, уметь, владеть.

При оценивании сформированности компетенций по дисциплине «Производственные процессы в машиностроении» используется 100-балльная шкала.

Критерий	Оценка по 100-балльной шкале	Оценка по традиционной шкале
Студент проявил знание программного материала, демонстрирует сформированные (иногда не полностью) умения и навыки, указанные в программе компетенции, умеет (в основном) систематизировать материал и делать выводы	25-100	<i>Зачтено</i>
Студент не усвоил основное	0-24	<i>Не зачтено</i>

содержание материала, не умеет систематизировать информацию, делать выводы, четко и грамотно отвечать на заданные вопросы, демонстрирует низкий уровень овладения необходимыми компетенциями		
--	--	--

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

№ пп	Вопрос/Задача	Проверяемые компетенции
1	<p>Назвать и кратко охарактеризовать основные закономерности, действующие в производственном процессе изготовления машиностроительных изделий: Производственные процессы в машиностроении и их роль в обеспечении качества продукции</p> <p>Роль отечественных ученых в развитии технологической науки о методах получения и обработки заготовок</p> <p>Основные конструкционные материалы и требования, предъявляемые к ним</p> <p>Диаграмма состояния железоуглеродистых сплавов и ее практическое применение</p> <p>Классификация сталей по назначению, химическому составу и качеству. Неметаллические материалы</p> <p>Неметаллические и композиционные материалы - области их применения</p>	ОПК-1
2	<p>Основные виды производственных процессов на машиностроительных предприятиях: Получение металлов из руд восстановлением, электролизом, металлотермией</p> <p>Производство стали в основных мартеновских печах, кислородных конверторах и электродуговых печах</p> <p>Способы повышения качества стали</p> <p>Производство цветных металлов</p> <p>Порошковая металлургия: исходные материалы, методы получения порошков, продукция и области ее применения</p> <p>Критерии выбора методов получения заготовок в машиностроении</p>	ПК-1
3	<p>Основные виды производственных процессов на машиностроительных предприятиях: Производство чугуна: исходные материалы и подготовка руд к доменной плавке</p> <p>Изготовление отливок из различных сплавов</p> <p>Изготовление отливок из чугуна</p> <p>Способы контроля качества заготовок: сущность и область применения</p> <p>Кинематические основы формообразования</p>	ПК-1

№ пп	Вопрос/Задача	Проверяемые компетенции
	поверхностей деталей машин: схемы обработки, режимы резания Металлорежущие инструменты: составные части, элементы, углы, стойкость, инструментальные материалы	
4	<p>Назвать и кратко охарактеризовать основные закономерности, действующие в производственном процессе изготовления машиностроительных изделий: Металлорежущие станки: основные узлы, классификация движений, требования к оборудованию</p> <p>Точение: возможности метода, сила обработки, применяемый режущий инструмент и оборудование</p> <p>Фрезерование: возможности метода, схемы обработки, применяемый инструмент и оборудование</p> <p>Слесарные и слесарно-сборочные работы</p> <p>Сверление, зенкерование и развертывание отверстий</p>	ОПК-1
5	<p>Основные виды производственных процессов на машиностроительных предприятиях: Нарезание резьбы</p> <p>Сборка резьбовых, шпоночных и клиновых соединений. Запрессовка и выпрессовка</p> <p>Сборка уплотнений; контовка соединений; сборка заклепочных соединений</p> <p>Физическая сущность процесса шлифования: схемы, применяемый инструмент и оборудование.</p>	ПК-1

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