

ПРИЛОЖЕНИЕ А
ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ ДЛЯ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ
ПО ДИСЦИПЛИНЕ «Инструментальная оснастка»

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

Код контролируемой компетенции	Способ оценивания	Оценочное средство
ПК-4: способностью участвовать в разработке проектов изделий машиностроения, средств технологического оснащения, автоматизации и диагностики машиностроительных производств, технологических процессов их изготовления и модернизации с учетом технологических, эксплуатационных, эстетических, экономических, управленческих параметров и использованием современных информационных технологий и вычислительной техники, а также выбирать эти средства и проводить диагностику объектов машиностроительных производств с применением необходимых методов и средств анализа	Зачет	Комплект контролирующих материалов для зачета
ПК-6: способностью участвовать в организации процессов разработки и изготовления изделий машиностроительных производств, средств их технологического оснащения и автоматизации, выборе технологий, и указанных средств вычислительной техники для реализации процессов проектирования, изготовления, диагностирования и программных испытаний изделий	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 «Инструментальная оснастка» с декомпозицией: знать, уметь, владеть.

При оценивании сформированности компетенций по дисциплине «Инструментальная оснастка» 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 содержание материала, не умеет систематизировать информацию, делать выводы, четко и грамотно отвечать на заданные вопросы, демонстрирует низкий уровень овладения необходимыми компетенциями	0-24	<i>Не зачтено</i>

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

№ пп	Вопрос/Задача	Проверяемые компетенции
1	<p>1. <input type="checkbox"/> Схема сверлильного бесключевого патрона, принцип работы.</p> <p>2. <input type="checkbox"/> Особенности патрона с подводом СОЖ.</p> <p>3. <input type="checkbox"/> Устройство цангового патрона, назначение, принцип работы.</p> <p>4. <input type="checkbox"/> Устройство оправки для насадных фрез.</p> <p>5. <input type="checkbox"/> Быстросменный патрон для фрез, особенности работы.</p> <p>6. <input type="checkbox"/> Способы крепления резцов в гнезда борштанг.</p> <p>7. <input type="checkbox"/> Вспомогательный инструмент для протяжных станков: классификация, область применения.</p> <p>8. <input type="checkbox"/> Устройство быстросменного патрона для протяжек.</p> <p>9. <input type="checkbox"/> Автоматический патрон для крепления протяжек.</p> <p>10. <input type="checkbox"/> Вспомогательный инструмент для шлифовальных станков. Порядок установки и балансировки шлифовального круга на оправке.</p> <p>11. <input type="checkbox"/> Способы крепления шлифовальных кругов.</p> <p>12. <input type="checkbox"/> Специальные приспособления для станков с ЧПУ. Требования. Область применения.</p> <p>13. <input type="checkbox"/> Патроны с термозажимом. Область применения. Устройство. Принцип работы.</p> <p>14. <input type="checkbox"/> Патроны для метчиков. Особенности работы.</p> <p>15. <input type="checkbox"/> Типы хвостовиков инструментальной оснастки для осевого инструмента.</p> <p>16. <input type="checkbox"/> Патроны с механизмом компенсации несоответствия осей шпинделя и обрабатываемого</p>	ПК-4

№ пп	Вопрос/Задача	Проверяемые компетенции
	<p>отверстия.</p> <p>17. <input type="checkbox"/>Переходные втулки. Назначение. Типоразмеры. Конструктивные параметры.</p> <p>18. <input type="checkbox"/>Борштанга. Область применения. Устройство. Принцип работы.</p>	
2	<p>1. <input type="checkbox"/>Вспомогательный инструмент. Определение. Назначение. Классификация.</p> <p>2. <input type="checkbox"/>Виды и состав системы станочных приспособлений для инструмента.</p> <p>3. <input type="checkbox"/>Требования к вспомогательному инструменту.</p> <p>4. <input type="checkbox"/>Классификация приспособлений для закрепления сверл.</p> <p>5. <input type="checkbox"/>Виды вспомогательного инструмента для закрепления фрез.</p> <p>6. <input type="checkbox"/>Классификация приспособлений для расточного инструмента.</p> <p>7. <input type="checkbox"/>Классификация резцовых державок. Схемы крепления.</p>	ПК-6

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