

ПРИЛОЖЕНИЕ А
ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ ДЛЯ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ
ПО ДИСЦИПЛИНЕ «Преддипломная практика»

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 с оценкой	Комплект контролирующих материалов для зачета с оценкой
ПК-2: Способен выбирать материалы, оборудование, средства технологического оснащения и автоматизации для реализации технологических процессов	Зачет с оценкой	Комплект контролирующих материалов для зачета с оценкой
ПК-3: Способен разрабатывать управляющие программы изготовления деталей на оборудовании с ЧПУ	Зачет с оценкой	Комплект контролирующих материалов для зачета с оценкой
ПК-4: Способен проводить анализ и проектирование технического и технологического оснащения рабочих мест механообрабатывающего производства	Зачет с оценкой	Комплект контролирующих материалов для зачета с оценкой
ПК-5: Способен организовывать базы знаний САМ-систем	Зачет с оценкой	Комплект контролирующих материалов для зачета с оценкой
УК-5: Способен воспринимать межкультурное разнообразие общества в социально-историческом, этическом и философском контекстах	Зачет с оценкой	Комплект контролирующих материалов для зачета с оценкой
УК-6: Способен управлять своим временем, выстраивать и реализовывать траекторию саморазвития на основе принципов образования в течение всей жизни	Зачет с оценкой	Комплект контролирующих материалов для зачета с оценкой

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 «Преддипломная практика».

При оценивании сформированности компетенций по дисциплине «Преддипломная практика» используется 100-балльная шкала.

Критерий	Оценка по 100-	Оценка по
-----------------	-----------------------	------------------

	балльной шкале	традиционной шкале
Студент освоил изучаемый материал (основной и дополнительный), системно и грамотно излагает его, осуществляет полное и правильное выполнение заданий в соответствии с индикаторами достижения компетенций, способен ответить на дополнительные вопросы.	75-100	<i>Отлично</i>
Студент освоил изучаемый материал, осуществляет выполнение заданий в соответствии с индикаторами достижения компетенций с не принципиальными ошибками.	50-74	<i>Хорошо</i>
Студент демонстрирует освоение только основного материала, при выполнении заданий в соответствии с индикаторами достижения компетенций допускает отдельные ошибки, не способен систематизировать материал и делать выводы.	25-49	<i>Удовлетворительно</i>
Студент не освоил основное содержание изучаемого материала, задания в соответствии с индикаторами достижения компетенций не выполнены или выполнены неверно.	<25	<i>Неудовлетворительно</i>

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

1. ФОМ для защиты отчета по преддипломной практике

Компетенция	Индикатор достижения компетенции
УК-5 Способен воспринимать межкультурное разнообразие общества в социально-историческом, этическом и философском контекстах	УК-5.2 Взаимодействует с людьми с учётом их социокультурных особенностей в целях успешного выполнения профессиональных задач и социальной интеграции
УК-6 Способен управлять своим временем, выстраивать и реализовывать траекторию саморазвития на основе принципов образования в течение всей жизни	УК-6.2 Формулирует цели личного и профессионального развития и условия их достижения, исходя из тенденций развития области профессиональной деятельности, индивидуально-личностных особенностей
ПК-1 Способен анализировать, разрабатывать и внедрять эффективные технологические процессы изготовления изделий машиностроения	ПК-1.6 Способен разрабатывать технологические процессы изготовления изделий машиностроения
	ПК-1.7 Определяет способы обработки поверхностей
	ПК-1.9 Способен оформлять технологическую документацию на разработанные технологические процессы
ПК-2 Способен выбирать материалы, оборудование, средства технологического оснащения и автоматизации для реализации технологических процессов	ПК-2.2 Выбирает основное оборудование для реализации технологических процессов
	ПК-2.3 Выбирает средства технологического оснащения для реализации технологических процессов
	ПК-2.5 Выбирает средства автоматизации для

	реализации технологических процессов
ПК-3 Способен разрабатывать управляющие программы изготовления деталей на оборудовании с ЧПУ	ПК-3.1 Разрабатывает управляющие программы для изготовления деталей на станках с ЧПУ
ПК-4 Способен проводить анализ и проектирование технического и технологического оснащения рабочих мест механообрабатывающего производства	ПК-4.1 Проводит анализ технического и технологического оснащения рабочих мест механообрабатывающего производства
ПК-5 Способен организовывать базы знаний САМ-систем	ПК-5.1 Выявляет конструктивно-технологические элементы деталей
	ПК-5.2 Способен проводить анализ технологических решений, для обработки конструктивно-технологических элементов деталей, и их унификации

УК-5.2

1. Какие социокультурные особенности следует учитывать при взаимодействии в коллективе?
2. С какой целью необходимо учитывать социокультурные особенности людей при взаимодействии с ними в коллективе?

УК-6.2

3. Перечислите факторы, которые повлияли на успешность Вашей работы в период практики.
4. Какие информационные ресурсы Вы периодически используете для саморазвития?

ПК-1.6

5. Опишите алгоритм разработки технологического процесса механической обработки детали.
6. Насколько обоснована последовательность технологических операций в действующем технологическом процессе производства детали?
7. Дайте определение технологического перехода, как части технологического процесса.

ПК-1.7

8. На чем основан выбор способа механической обработки данной поверхности изделия?
9. Какими способами механической обработки данной поверхности можно достичь требуемой шероховатости?
10. Какими способами механической обработки можно обработать данную поверхность?

ПК-1.9

11. Какие документы входят в состав технологической документации на технологический процесс?
12. Что представляет собой маршрутная карта?
13. Какие документы, относящиеся к технологической документации Вы знаете?

ПК-2.2

14. На сколько, по-вашему, обоснован выбор технологического оборудования в реализуемом технологическом процессе?
15. На чем основывается выбор основного технологического оборудования для реализации технологических процессов?
16. На каком технологическом оборудовании можно обработать данную поверхность?

ПК-2.3

17. Какая технологическая оснастка используется при обработке детали на данной операции?
18. Назовите основные принципы выбора средств технологического оснащения для реализации технологических процессов.
19. Назовите основные требования, предъявляемые к технологической оснастке.

ПК-2.5

20. Какие средства автоматизации применяются на операциях механической обработки в реализуемом технологическом процессе?
21. Назовите основные принципы выбора средств автоматизации для реализации технологических процессов.
22. Назовите основные требования, предъявляемые к средствам автоматизации.

ПК-3.1

23. Опишите последовательность разработки управляющих программ для изготовления деталей на станках с ЧПУ.

24. Дайте определение понятию «плавающий ноль».

25. Что такое «ноль станка»?

ПК-4.1

26. Какие виды межоперационного транспорта применяются в реализуемом технологическом процессе?

27. Какие средства технического и технологического оснащения рабочих мест применяются на данной операции?

28. Какое неосновное технологическое оборудование применяется на данной операции?

ПК-5.1

29. Что относится к конструктивно-технологическим элементам деталей?

30. Какие конструктивно-технологические элементы Вы выявили у Вашей детали?

31. Чем Вы руководствовались, когда выявляли конструктивно-технологические элементы деталей?

ПК-5.2

32. Какие выводы были сделаны Вами в результате проведения анализа технологических решений, используемых на предприятии для обработки конструктивно-технологических элементов деталей?

33. В чем заключается унификация конструктивно-технологических элементов деталей?

34. Для чего проводится унификация конструктивно-технологических элементов деталей?