

ПРИЛОЖЕНИЕ А
ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ ДЛЯ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ
ПО ДИСЦИПЛИНЕ «Режущий инструмент»

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

Код контролируемой компетенции	Способ оценивания	Оценочное средство
ПК-2: Способен выбирать материалы, оборудование, средства технологического оснащения и автоматизации для реализации технологических процессов	Экзамен	Комплект контролирующих материалов для экзамена

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 «Режущий инструмент».

При оценивании сформированности компетенций по дисциплине «Режущий инструмент» используется 100-балльная шкала.

Критерий	Оценка по 100-балльной шкале	Оценка по 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 незначительными 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.Задание. Изучив инструментальные материалы для реализации технологических процессов, ответьте на вопросы

Компетенция	Индикатор достижения компетенции
ПК-2 Способен выбирать материалы, оборудование, средства технологического оснащения и автоматизации для реализации технологических процессов	ПК-2.1 Выбирает материалы для реализации технологических процессов

1. Краткая характеристика основных групп инструментальных материалов для реализации технологических процессов.
2. Технологические свойства быстрорежущих сталей для реализации технологических процессов.
3. Технологические свойства твердых сплавов для реализации технологических процессов.
4. Технологические свойства быстрорежущих сталей повышенной теплостойкости для реализации технологических процессов.
5. Технологические свойства безвольфрамовых твердых сплавов для реализации технологических процессов.
6. Технологические свойства безвольфрамовых быстрорежущих сталей для реализации технологических процессов.
7. Технологические свойства минералокерамических инструментальных материалов для реализации технологических процессов.
8. Технологические свойства синтетических сверхтвердых материалов для реализации технологических процессов.
9. Технологические свойства карбидосталей для реализации технологических процессов.
10. Технологические свойства быстрорежущих сталей высокой теплостойкости для реализации технологических процессов.

2.Задание. Изучив средства технологического оснащения для реализации технологических процессов, ответьте на вопросы

Компетенция	Индикатор достижения компетенции
ПК-2 Способен выбирать материалы, оборудование, средства технологического оснащения и автоматизации для реализации технологических процессов	ПК-2.3 Выбирает средства технологического оснащения для реализации технологических процессов

1. Основные этапы проектирования режущего инструмента для реализации технологических процессов.
2. Способы повышения режущей способности технологического инструмента.
3. Чем следует руководствоваться при выборе конструкции инструмента для реализации технологических процессов.
4. Способы повышения износостойкости инструментов из твердых сплавов для реализации технологических процессов.
5. Способы повышения износостойкости инструментов из быстрорежущих сталей для реализации технологических процессов.
6. Основные направления совершенствования конструкций режущего инструмента для реализации технологических процессов.
7. Принципиальные различия лезвийной и абразивной обработки при реализации технологических процессов.
8. Классификация лезвийного инструмента как средство технологического оснащения производства.
9. Способы улучшения геометрических параметров лезвийного инструмента при реализации технологических процессов.
10. Основные средства технологического оснащения для реализации технологических процессов.

