

ПРИЛОЖЕНИЕ А
ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ ДЛЯ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ
ПО ДИСЦИПЛИНЕ «Технологическая подготовка производства»

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

Код контролируемой компетенции	Способ оценивания	Оценочное средство
ОПК-9: Способен внедрять и осваивать новое технологическое оборудование	Зачет	Комплект контролирующих материалов для зачета

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 «Технологическая подготовка производства».

При оценивании сформированности компетенций по дисциплине «Технологическая подготовка производства» используется 100-балльная шкала.

Критерий	Оценка по 100-балльной шкале	Оценка по традиционной шкале
Студент освоил изучаемый материал, выполняет задания в соответствии с индикаторами достижения компетенций, может допускать отдельные ошибки.	25-100	<i>Зачтено</i>
Студент не освоил основное содержание изученного материала, задания в соответствии с индикаторами достижения компетенций не выполнены или выполнены неверно.	0-24	<i>Не зачтено</i>

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

1.1. □ *Описывая технологию работы с оборудованием укажите критерии завершения ТПП при проектировании изделия и определение технологического и организационного решения. Укажите виды продукции и их характеристика при разработке и постановке на производство (ОПК-9.2).*

2. □ *Разрабатывая план внедрения технологического оборудования посчитайте и обоснуйте количество проходов необходимое для сварки изделия при помощи ручной дуговой сварки (Приложение 1, варианты (ОПК-9.3).*

Компетенция	Индикатор достижения компетенции
ОПК-9 Способен внедрять и осваивать новое технологическое оборудование	ОПК-9.2 Описывает технологию работы с оборудованием
	ОПК-9.3 Разрабатывает план внедрения

Приложение 1

Вариант 1

Способ сварки: РД
Марка основного материала: Ст3пс
Толщина свариваемых изделий: 10 мм
Разделка кромок по ГОСТ 5264-80: С17
Марка электродов: ОК-46
Тип покрытия: Р
Диаметр электрода: 2,5 мм

Вариант 2

Способ сварки: РД
Марка основного материала: Ст3пс
Толщина свариваемых изделий: 12 мм
Разделка кромок по ГОСТ 5264-80: С17
Марка электродов: УОНИИ-13/55
Тип покрытия: Б
Диаметр электрода: 4 мм

Вариант 3

Способ сварки: РД
Марка основного материала: сталь 20
Толщина свариваемых изделий: 4 мм
Разделка кромок по ГОСТ 5264-80: С17
Марка электродов: УОНИ-13/55
Тип покрытия: Б
Диаметр электрода: 3 мм

Вариант 4

Способ сварки: РД
Разделка кромок: С17
Марка основного материала: сталь 20
Толщина свариваемых изделий: 20 мм
Разделка кромок по ГОСТ 5264-80: С17
Марка электродов: УОНИ-13/55
Тип покрытия: Б
Диаметр электрода: 4 мм

Вариант 5

Способ сварки: РД
Марка основного материала: Ст3сп
Толщина свариваемых изделий: 28 мм
Разделка кромок по ГОСТ 5264-80: С17
Марка электродов: УОНИ-13/55
Тип покрытия: Б
Диаметр электрода: 5 мм

Вариант 6

Способ сварки: РД

Марка основного материала: Ст3сп

Толщина свариваемых изделий: 14 мм

Разделка кромок по ГОСТ 5264-80: С17

Марка электродов: УОНИ-13/55

Тип покрытия: Б

Диаметр электрода: 2,5 мм

Вариант 7

Способ сварки: РД

Марка основного материала: 09Г2С

Толщина свариваемых изделий: 18 мм

Разделка кромок по ГОСТ 5264-80: С17

Марка электродов: ЦЛ-6

Тип покрытия: А

Диаметр электрода: 3 мм

Вариант 8

Способ сварки: РД

Марка основного материала: Ст3сп

Толщина свариваемых изделий: 35 мм

Разделка кромок по ГОСТ 5264-80: С17

Марка электродов: УОНИ-13/55

Тип покрытия: Б

Диаметр электрода: 2,5 мм

Вариант 9

Способ сварки: РД

Марка основного материала: Ст3сп

Толщина свариваемых изделий: 20 мм

Разделка кромок по ГОСТ 5264-80: С17

Вариант 11

Способ сварки: РД

Марка основного материала: 09Г2С

Толщина свариваемых изделий: 10 мм

Разделка кромок по ГОСТ 5264-80: С25

Марка электродов: УОНИ-13/55

Тип покрытия: Б

Диаметр электрода: 2,5 мм

Вариант 12

Способ сварки: РД

Марка основного материала: сталь 10

Толщина свариваемых изделий: 13 мм

Разделка кромок по ГОСТ 5264-80: С25

Марка электродов: МР-3

Тип покрытия: БР

Диаметр электрода: 3 мм

Вариант 13

Способ сварки: РД

Марка основного материала: ст3сп

Толщина свариваемых изделий: 17 мм

Разделка кромок по ГОСТ 5264-80: С25

Марка электродов: ЦЛ-6

Тип покрытия: А

Диаметр электрода: 4 мм

Вариант 14

Способ сварки: РД

Марка основного материала: 09Г2С

Толщина свариваемых изделий: 25 мм

Разделка кромок по ГОСТ 5264-80: С25

Вариант 16

Способ сварки: РД

Марка основного материала: 09Г2С

Толщина свариваемых изделий: 6 мм

Разделка кромок по ГОСТ 5264-80: С8

Марка электродов: МР-3

Тип покрытия: БР

Диаметр электрода: 2,5 мм

Вариант 17

Способ сварки: РД

Марка основного материала: ст3пс

Толщина свариваемых изделий: 14 мм

Разделка кромок по ГОСТ 5264-80: С8

Марка электродов: ОК-46

Тип покрытия: Р

Диаметр электрода: 4 мм

Вариант 18

Способ сварки: РД

Марка основного материала: сталь 20

Толщина свариваемых изделий: 23 мм

Разделка кромок по ГОСТ 5264-80: С8

Марка электродов: ОК-46

Тип покрытия: Р

Диаметр электрода: 2,5 мм

Вариант 19

Способ сварки: РД

Марка основного материала: сталь 10

Толщина свариваемых изделий: 30 мм

Разделка кромок по ГОСТ 5264-80: С8

Вариант 21

Способ сварки: РД

Марка основного материала: 09Г2С

Толщина свариваемых изделий: 6 мм

Разделка кромок по ГОСТ 5264-80: Т6

Марка электродов: МР-3

Тип покрытия: БР

Диаметр электрода: 2,5 мм

Вариант 22

Способ сварки: РД

Марка основного материала: 09Г2С

Толщина свариваемых изделий: 12 мм

Разделка кромок по ГОСТ 5264-80: Т6

Марка электродов: УОНИ-13/55

Тип покрытия: Б

Диаметр электрода: 3 мм

Вариант 23

Способ сварки: РД

Марка основного материала: сталь 20

Толщина свариваемых изделий: 16 мм

Разделка кромок по ГОСТ 5264-80: Т6

Марка электродов: МР-3

Тип покрытия: БР

Диаметр электрода: 4 мм

Вариант 24

Способ сварки: РД

Марка основного материала: сталь 20

Толщина свариваемых изделий: 24 мм

Разделка кромок по ГОСТ 5264-80: Т6

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