

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

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

<b>Код контролируемой компетенции</b>	<b>Способ оценивания</b>	<b>Оценочное средство</b>
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.

<b>Критерий</b>	<b>Оценка по 100-балльной шкале</b>	<b>Оценка по традиционной шкале</b>
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)).*

<b>Компетенция</b>	<b>Индикатор достижения компетенции</b>
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.**