ПРИЛОЖЕНИЕ А
ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ ДЛЯ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ
ПО ДИСЦИПЛИНЕ «Источники питания для сварки и сварочное оборудование»

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

Код контролируемой компетенции	Способ оценивания	Оценочное средство
ПК-1: способностью к систематическому изучению научно-технической информации, отечественного и зарубежного опыта по соответствующему профилю подготовки	Экзамен	Комплект контролирующих материалов для экзамена
ПК-13: способностью обеспечивать техническое оснащение рабочих мест с размещением технологического оборудования; умением осваивать вводимое оборудование	Экзамен	Комплект контролирующих материалов для экзамена
ПК-17: умением выбирать основные и вспомогательные материалы и способы реализации основных технологических процессов и применять прогрессивные методы эксплуатации технологического оборудования при изготовлении изделий машиностроения	Экзамен	Комплект контролирующих материалов для экзамена
ПК-18: умением применять методы стандартных испытаний по определению физико-механических свойств и технологических показателей используемых материалов и готовых изделий	Экзамен	Комплект контролирующих материалов для экзамена
ПК-2: умением обеспечивать моделирование технических объектов и технологических процессов с использованием стандартных пакетов и средств автоматизированного проектирования, проводить эксперименты по заданным методикам с обработкой и анализом результатов	Экзамен	Комплект контролирующих материалов для экзамена
ПК-3: способностью принимать участие в работах по составлению научных отчетов по выполненному заданию и во внедрении результатов исследований и разработок в области машиностроения	Экзамен	Комплект контролирующих материалов для экзамена

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 «Источники питания для сварки и сварочное оборудование» с декомпозицией: знать, уметь, владеть.

При оценивании сформированности компетенций по дисциплине «Источники питания для сварки и сварочное оборудование» используется 100-балльная шкала.

Критерий	Оценка по 100-балльной шкале	Оценка по традиционной шкале
Студент твёрдо знает программный материал, системно и грамотно излагает его, демонстрирует необходимый уровень компетенций, чёткие, сжатые ответы на дополнительные вопросы, свободно владеет понятийным аппаратом.	75-100	*Отлично*
Студент проявил полное знание программного материала, демонстрирует сформированные на достаточном уровне умения и навыки, указанные в программе компетенции, допускает непринципиальные неточности при изложении ответа на вопросы.	50-74	*Хорошо*
Студент обнаруживает знания только основного материала, но не усвоил детали, допускает ошибки, демонстрирует не до конца сформированные компетенции, умения систематизировать материал и делать выводы.	25-49	*Удовлетворительно*
Студент не усвоил основное содержание материала, не умеет систематизировать информацию, делать необходимые выводы, чётко и грамотно отвечать на заданные вопросы, демонстрирует низкий уровень овладения необходимыми компетенциями.	<25	*Неудовлетворительно*

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

№ пп	Вопрос/Задача	Проверяемые компетенции
1	Многопостовые системы питания. Требования к многопостовым источникам питания.Изучение научно-технической информации, отечественного и зарубежного опыта по соответствующему профилю подготовки Техническое оснащение рабочих мест с размещением технологического оборудования; умением осваивать вводимое оборудование	ПК-1, ПК-13
2	Правила техники безопасности при эксплуатации источников питания. Основные и вспомогательные материалы и способы реализации основных технологических процессов. Прогрессивные методы	ПК-13, ПК-17

№ пп	Вопрос/Задача	Проверяемые компетенции
	эксплуатации технологического оборудования при изготовлении изделий машиностроения.	
3	Устройство сварочных трансформаторов, их функции. Внешние характеристики трансформаторов с нормальным и развитым магнитным рассеянием.Моделирование технических объектов и технологических процессов с использованием стандартных пакетов и средств автоматизированного проектирования. Эксперименты по заданным методикам с обработкой и анализом результатов Участие в работах по составлению научных отчетов по выполненному заданию и во внедрении результатов исследований и разработок в области машиностроения	ПК-2, ПК-3
4	Принципиальная схема тиристорного трансформатора, устройство фазорегулятора.Регулирование режима и способы формирования внешних характеристик тиристорных трансформаторов.	ПК-13, ПК-17
5	Размещение и подключение сварочных источников питания. Правила эксплуатации сварочных трансформаторов и выпрямителей. Техническое оснащение рабочих мест с размещением технологического оборудования; умением осваивать вводимое оборудование	ПК-13
6	Работа трансформатора на холостом ходу, в режиме нагрузки и короткого замыкания. Амплитудное и фазовое регулирование режима сварочных трансформаторов. Методы стандартных испытаний по определению физико-механических свойств и технологических показателей используемых материалов и готовых изделий	ПК-18, ПК-2
7	Исходя из условия устойчивости энергетической системы «Источник питания – дуга» обосновать выбор внешней характеристики источников питания для ручной дуговой сварки, для автоматической сварки под флюсом и для сварки в углекислом газе.	ПК-18, ПК-2

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