ПРИЛОЖЕНИЕ А
ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ ДЛЯ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ
ПО ДИСЦИПЛИНЕ «Метрология, стандартизация и сертификация»

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

Код контролируемой компетенции	Способ оценивания	Оценочное средство
ОПК-5: Способен работать с нормативно-технической документацией, связанной с профессиональной деятельностью, с учетом стандартов, норм и правил	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 «Метрология, стандартизация и сертификация».

При оценивании сформированности компетенций по дисциплине «Метрология, стандартизация и сертификация» 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	*Зачтено*
Студент не освоил основное содержание изученного материала, задания в соответствии с индикаторами достижения компетенций не выполнены или выполнены неверно.	0-24	*Не зачтено*

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

1.Фонд оценочных материалов, каждый из которых содержит два задания, проверяющие компетенцию ОПК-5

Компетенция	Индикатор достижения компетенции
ОПК-5 Способен работать с нормативно-технической документацией, связанной с профессиональной деятельностью, с учетом стандартов, норм и правил	ОПК-5.1 Демонстрирует знание стандартов, норм и правил в профессиональной деятельности

ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ

1. Разработать технологический процесс сварки конструкционной углеродистой стали Ст3сп , разработать техническую документацию в соответствии с требованиями нормативных документов, регламентирующих процессы сварки на опасных производственных объектах. (ИДК ОПК 12.1).

2. Разработать технологический процесс сварки конструкционной углеродистой стали 20, разработать техническую документацию в соответствии с требованиями нормативных документов, регламентирующих процессы сварки на опасных производственных объектах. (ИДК ОПК 12.1).

3. Разработать технологический процесс сварки низколегированной стали 09Г2С, разработать техническую документацию в соответствии с требованиями нормативных документов, регламентирующих процессы сварки на опасных производственных объектах. (ИДК ОПК 12.1).

4. Разработать технологический процесс сварки аустенитной нержавеющей стали 12Х18Н10Т, разработать техническую документацию в соответствии с требованиями нормативных документов, регламентирующих процессы сварки на опасных производственных объектах. (ИДК ОПК 12.1).

5. Разработать технологический процесс сварки теплоустойчивой стали 12Х1МФ, разработать техническую документацию в соответствии с требованиями нормативных документов, регламентирующих процессы сварки на опасных производственных объектах. (ИДК ОПК 12.1).

6. Разработать технологический процесс сварки высокохромистой стали 20Х13, разработать техническую документацию в соответствии с требованиями нормативных документов, регламентирующих процессы сварки на опасных производственных объектах. (ИДК ОПК 12.1).

7. Разработать технологический процесс сварки комбинации сталей 12Х1МФ и 20, разработать техническую документацию в соответствии с требованиями нормативных документов, регламентирующих процессы сварки на опасных производственных объектах. (ИДК ОПК 12.1).

8. Описать особенности и методы контроля качества сварных швов аустенитной нержавеющей стали 12Х18Н10Т в соответствии с требованиями нормативных документов, регламентирующих контроль качества сварных швов на опасных производственных объектах (ИДК ОПК 12.1).

9. Описать особенности и методы контроля качества сварных швов теплоустойчивой стали 12Х1МФ в соответствии с требованиями нормативных документов, регламентирующих контроль качества сварных швов на опасных производственных объектах (ИДК ОПК 12.1).

10. Описать особенности и методы контроля качества сварных швов высокохромистой стали 20Х13 соответствии с требованиями нормативных документов,

регламентирующих контроль качества сварных швов на опасных производственных объектах (ИДК ОПК 12.1).

11. Описать особенности и методы контроля качества сварных швов комбинации сталей 12Х1МФ и 20 соответствии с требованиями нормативных документов, регламентирующих контроль качества сварных швов на опасных производственных объектах (ИДК ОПК 12.1).

12. Разработать технологический процесс сварки конструкционной углеродистой стали Ст3сп , разработать техническую документацию в соответствии с требованиями нормативных документов, регламентирующих процессы сварки на опасных производственных объектах. (ИДК ОПК 12.1).

13. Разработать технологический процесс сварки конструкционной углеродистой стали 20, разработать техническую документацию в соответствии с требованиями нормативных документов, регламентирующих процессы сварки на опасных производственных объектах. (ИДК ОПК 12.1).

14. Разработать технологический процесс сварки низколегированной стали 09Г2С, разработать техническую документацию в соответствии с требованиями нормативных документов, регламентирующих процессы сварки на опасных производственных объектах. (ИДК ОПК 12.1).

15. Разработать технологический процесс сварки аустенитной нержавеющей стали 12Х18Н10Т, разработать техническую документацию в соответствии с требованиями нормативных документов, регламентирующих процессы сварки на опасных производственных объектах. (ИДК ОПК 12.1).

16. Разработать технологический процесс сварки теплоустойчивой стали 12Х1МФ, разработать техническую документацию в соответствии с требованиями нормативных документов, регламентирующих процессы сварки на опасных производственных объектах. (ИДК ОПК 12.1).

17. Разработать технологический процесс сварки высокохромистой стали 20Х13, разработать техническую документацию в соответствии с требованиями нормативных документов, регламентирующих процессы сварки на опасных производственных объектах. (ИДК ОПК 12.1).

18. Разработать технологический процесс сварки комбинации сталей 12Х1МФ и 20, разработать техническую документацию в соответствии с требованиями нормативных документов, регламентирующих процессы сварки на опасных производственных объектах. (ИДК ОПК 12.1).

19. Описать особенности и методы контроля качества сварных швов аустенитной нержавеющей стали 12Х18Н10Т в соответствии с требованиями нормативных документов, регламентирующих контроль качества сварных швов на опасных производственных объектах (ИДК ОПК 12.1).

20. Описать особенности и методы контроля качества сварных швов теплоустойчивой стали 12Х1МФ в соответствии с требованиями нормативных документов, регламентирующих контроль качества сварных швов на опасных производственных объектах (ИДК ОПК 12.1).

21. Описать особенности и методы контроля качества сварных швов высокохромистой стали 20Х13 соответствии с требованиями нормативных документов, регламентирующих контроль качества сварных швов на опасных производственных объектах (ИДК ОПК 12.1).

22. Описать особенности и методы контроля качества сварных швов комбинации сталей 12Х1МФ и 20 соответствии с требованиями нормативных документов, регламентирующих контроль качества сварных швов на опасных производственных объектах (ИДК ОПК 12.1).

23. Разработать технологический процесс сварки конструкционной углеродистой стали Ст3сп , разработать техническую документацию в соответствии с требованиями нормативных документов, регламентирующих процессы сварки на опасных производственных объектах. (ИДК ОПК 12.1).

24. Разработать технологический процесс сварки конструкционной углеродистой стали 20, разработать техническую документацию в соответствии с требованиями нормативных документов, регламентирующих процессы сварки на опасных производственных объектах. (ИДК ОПК 12.1).

25. Разработать технологический процесс сварки низколегированной стали 09Г2С, разработать техническую документацию в соответствии с требованиями нормативных документов, регламентирующих процессы сварки на опасных производственных объектах. (ИДК ОПК 12.1).

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