

ПРИЛОЖЕНИЕ А
ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ ДЛЯ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ
ПО ДИСЦИПЛИНЕ «Современные проблемы машиностроительного производства»

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

Код контролируемой компетенции	Способ оценивания	Оценочное средство
ПК-10: Способен проводить анализ и экспертизу нормативной, технической и производственно-технологической документации	Курсовой проект; зачет; экзамен	Контролирующие материалы для защиты курсового проекта; комплект контролирующих материалов для зачета; комплект контролирующих материалов для экзамена
ПК-7: Способен разрабатывать документацию по менеджменту качества внедряемых в производство технологических процессов сварки	Курсовой проект; зачет; экзамен	Контролирующие материалы для защиты курсового проекта; комплект контролирующих материалов для зачета; комплект контролирующих материалов для экзамена
ПК-9: Способен организовывать работы по аттестации (сертификации) технологических процессов сварки	Курсовой проект; зачет; экзамен	Контролирующие материалы для защиты курсового проекта; комплект контролирующих материалов для зачета; 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 «Современные проблемы машиностроительного производства».

При оценивании сформированности компетенций по дисциплине «Современные проблемы машиностроительного производства» используется 100-балльная шкала.

Критерий	Оценка по 100-	Оценка по
----------	----------------	-----------

	балльной шкале	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 не принципиальными 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. Перечень оценочных средств для компетенций, формируемых в результате освоения дисциплины

Компетенция	Индикатор достижения компетенции
ПК-7 Способен разрабатывать документацию по менеджменту качества внедряемых в производство технологических процессов сварки	ПК-7.1 Разрабатывает нормативную, техническую и производственно-технологическую документацию
	ПК-7.2 Разрабатывает документацию по менеджменту качества выполнения сварочных работ и изготовлению сварных конструкций
ПК-9 Способен организовывать работы по аттестации (сертификации) технологических процессов сварки	ПК-9.3 Способен проводить мероприятия по предупреждению брака и повышению качества выпускаемой сварной конструкции
ПК-10 Способен проводить анализ и экспертизу нормативной, технической и производственно-технологической документации	ПК-10.2 Выполняет экспертизу нормативной, технической и производственно-технологической документации

Код контролируемой компетенции	Способ оценивания	Оценочное средство
ПК-7 - Способен разрабатывать документацию по менеджменту качества внедряемых в производство технологических процессов сварки	Лабораторные работы, курсовой проект; экзамен	Контролирующие материалы для защиты лабораторных работ, курсового проекта; комплект контролирующих материалов для экзамена
ПК-9 - Способен организовывать работы по аттестации (сертификации) технологических процессов сварки	Лабораторные работы, курсовой проект; экзамен	Контролирующие материалы для защиты лабораторных работ, курсового проекта; комплект контролирующих материалов для экзамена
ПК-10 - Способен проводить анализ и экспертизу нормативной, технической и производственно-технологической документации	Лабораторные работы, курсовой проект; экзамен	Контролирующие материалы для защиты лабораторных работ, курсового проекта; комплект контролирующих материалов для экзамена

2.Описание показателей и критериев оценивания компетенций, описание шкал оценивания

Компетенция	Индикатор достижения компетенции
ПК-7 Способен разрабатывать документацию по менеджменту качества внедряемых в производство технологических процессов сварки	ПК-7.1 Разрабатывает нормативную, техническую и производственно-технологическую документацию
	ПК-7.2 Разрабатывает документацию по менеджменту качества выполнения сварочных работ и изготовлению сварных конструкций
ПК-9 Способен организовывать работы по аттестации (сертификации) технологических процессов сварки	ПК-9.3 Способен проводить мероприятия по предупреждению брака и повышению качества выпускаемой сварной конструкции
ПК-10 Способен проводить анализ и экспертизу нормативной, технической и производственно-технологической документации	ПК-10.2 Выполняет экспертизу нормативной, технической и производственно-технологической документации

Оцениваемые компетенции представлены в разделе «Перечень планируемых результатов обучения по дисциплине, соотнесенных с индикаторами достижения компетенций» рабочей программы дисциплины «Современные проблемы машиностроительного производства».

При оценивании сформированности компетенций по дисциплине «Современные проблемы машиностроительного производства» 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 не принципиальными 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 оценивания достижения компетенций в соответствии с индикаторами для 2 семестра

Компетенция	Индикатор достижения компетенции
ПК-7 Способен разрабатывать документацию по менеджменту качества внедряемых в производство технологических процессов сварки	ПК-7.1 Разрабатывает нормативную, техническую и производственно-технологическую документацию
	ПК-7.2 Разрабатывает документацию по менеджменту качества выполнения сварочных работ и изготовлению сварных конструкций
ПК-9 Способен организовывать работы по аттестации (сертификации) технологических процессов сварки	ПК-9.3 Способен проводить мероприятия по предупреждению брака и повышению качества выпускаемой сварной конструкции
ПК-10 Способен проводить анализ и экспертизу нормативной, технической и производственно-технологической документации	ПК-10.2 Выполняет экспертизу нормативной, технической и производственно-технологической документации

ТЕСТЫ ДЛЯ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ

2 семестр

ТЕСТ №2

промежуточной аттестации по дисциплине

«Современные проблемы машиностроительного производства»

Направление: 15.04.01 Машиностроение

Факультет специальных технологий

Кафедра малый бизнес в сварочном производстве

1. Для условий работы, указанных в таблице 1 приложения 1 провести анализ и экспертизу нормативной, технической и производственно-технологической документации и выбрать подходящую категорию нормируемых показателей для листового проката из низколегированной стали (**ИПК-10.2**).
2. Для обеспечения выпуска качественных покрытых электродов разработана система менеджмента качества, указанная в таблице 1 приложения 3. Используя нормативную документацию раскройте сущность для двух видов контроля (**ИПК-7.2**).
3. При поступлении партии электродов на предприятие они подвергаются проверке сварочно-технологических свойств. Используя нормативную документацию опишите действия сварщика при этом контроле и нормы оценки. Какому сварщику поручают проверить сварочно-технологические свойства электродов? (**ИПК-9.3**).
4. Используя нормативную документацию на строительные конструкции разработайте краткую инструкцию на подогрев зоны сварки конструкции из низкоуглеродистой стали при температуре не ниже - 30°C. Укажите метод подогрева, ширину зоны нагрева, температуру подогрева и метод контроля (**ИПК-7.1**).

« » _____ 2021 г.

Доцент кафедры МБСП _____ Б.И. Мандров
подпись *И.О.Ф.*

И.о. зав. кафедрой МБСП _____ М.Н. Сейдуров
наименование кафедры *подпись* *И.О.Ф.*

ТЕСТЫ ДЛЯ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ

2 семестр

ТЕСТ №3

промежуточной аттестации по дисциплине

«Современные проблемы машиностроительного производства»

Направление: 15.04.01 Машиностроение

Факультет специальных технологий

Кафедра малый бизнес в сварочном производстве

1. Для условий работы, указанных в таблице 1 приложения 2 провести анализ и экспертизу нормативной, технической и производственно-технологической документации и сформулировать требования (в составе производственной инструкции) к подогреву теплоустойчивой стали при сборке и сварке, проводимой в цеховых условиях (**ИПК-7.1, ИПК-10.2**).
2. При поступлении партии электродов на предприятие они подвергаются проверке сварочно-технологических свойств. Используя нормативную документацию опишите действия сварщика при этом контроле и нормы оценки. Какому сварщику поручают проверить сварочно-технологические свойства электродов? (**ИПК-9.3**)
3. При поступлении на сварочный участок сварочная проволока подвергается входному контролю. Используя нормативную документацию составьте краткую инструкцию для контролера. Что нужно делать, если сертификат соответствия отсутствует или заполнен не полностью? (**ИПК-7.2**).
4. Используя нормативную документацию на строительные конструкции разработайте краткую инструкцию на подогрев зоны сварки конструкции из низкоуглеродистой стали при температуре не ниже - 30°C. Укажите метод подогрева, ширину зоны нагрева, температуру подогрева и метод контроля (**ИПК-7.1**).

« » _____ 2021 г.

Доцент кафедры МБСП _____ Б.И. Мандров
подпись *И.О.Ф.*

И.о. зав. кафедрой МБСП _____ М.Н. Сейдуров
наименование кафедры *подпись* *И.О.Ф.*

ТЕСТЫ ДЛЯ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ

2 семестр

ТЕСТ №5

промежуточной аттестации по дисциплине

«Современные проблемы машиностроительного производства»

Направление: 15.04.01 Машиностроение

Факультет специальных технологий

Кафедра малый бизнес в сварочном производстве

1. Для обеспечения выпуска качественных покрытых электродов разработана система менеджмента качества, указанная в таблице 1 приложения 3. Используя нормативную документацию раскройте сущность для двух видов контроля (**ИПК-7.2**).
2. При поступлении партии электродов на предприятие они подвергаются проверке сварочно-технологических свойств. Используя нормативную документацию опишите действия сварщика при этом контроле и нормы оценки. Какому сварщику поручают проверить сварочно-технологические свойства электродов? (**ИПК-9.3**).
3. Для условий работы, указанных в таблице 1 приложения 1 провести анализ и экспертизу нормативной, технической и производственно-технологической документации и выбрать подходящую категорию нормируемых показателей для листового проката из низколегированной стали (**ИПК-10.2**).
4. Используя нормативную документацию на строительные конструкции разработайте краткую инструкцию на подогрев зоны сварки конструкции из низкоуглеродистой стали при температуре не ниже -30°C. Укажите метод подогрева, ширину зоны нагрева, температуру подогрева и метод контроля (**ИПК-7.1**).

« » _____ 2021 г.

Доцент кафедры МБСП _____ Б.И. Мандров
подпись *И.О.Ф.*

И.о. зав. кафедрой МБСП _____ М.Н. Сейдуров
наименование кафедры *подпись* *И.О.Ф.*

ТЕСТЫ ДЛЯ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ

2 семестр

ТЕСТ №7

промежуточной аттестации по дисциплине

«Современные проблемы машиностроительного производства»

Направление: 15.04.01 Машиностроение

Факультет специальных технологий

Кафедра малый бизнес в сварочном производстве

1. Используя нормативную документацию на строительные конструкции разработайте краткую инструкцию на подогрев зоны сварки конструкции из низкоуглеродистой стали при температуре не ниже - 30°C. Укажите метод подогрева, ширину зоны нагрева, температуру подогрева и метод контроля (**ИПК-7.1**).
2. При поступлении на сварочный участок сварочная проволока подвергается входному контролю. Используя нормативную документацию составьте краткую инструкцию для контролера. Что нужно делать, если сертификат соответствия отсутствует или заполнен не полностью? (**ИПК-7.2**).
3. При поступлении партии электродов на предприятие они подвергаются проверке сварочно-технологических свойств. Используя нормативную документацию опишите действия сварщика при этом контроле и нормы оценки. Какому сварщику поручают проверить сварочно-технологические свойства электродов? (**ИПК-9.3**).
4. Для условий работы, указанных в таблице 1 приложения 1 провести анализ и экспертизу нормативной, технической и производственно-технологической документации и выбрать подходящую категорию нормируемых показателей для листового проката из низколегированной стали (**ИПК-10.2**).

« » _____ 2021 г.

Доцент кафедры МБСП _____ Б.И. Мандров
подпись *И.О.Ф.*

И.о. зав. кафедрой МБСП _____ М.Н. Сейдуров
наименование кафедры *подпись* *И.О.Ф.*

ТЕСТЫ ДЛЯ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ

2 семестр

ТЕСТ №8

промежуточной аттестации по дисциплине

«Современные проблемы машиностроительного производства»

Направление: 15.04.01 Машиностроение

Факультет специальных технологий

Кафедра малый бизнес в сварочном производстве

1. 4. Для обеспечения выпуска качественных сварных конструкций проводится контроль подготовки деталей и сборки. В таблице 1 приложения 4 приведен перечень контрольных операций. Используя нормативную документацию определите для каких видов деталей, они используются, опишите действия контролера при контроле подготовки деталей и сборке, а также применяемый инструмент (**ИПК-9.3**).
2. 2. Для условий работы, указанных в таблице 1 приложения 2 провести анализ и экспертизу нормативной, технической и производственно-технологической документации и сформулировать требования (в составе производственной инструкции) к подогреву теплоустойчивой стали при сборке и сварке, проводимой в цеховых условиях (**ИПК-7.1, ИПК-10.2**).
3. 1. Для условий работы, указанных в таблице 1 приложения 1 провести анализ и экспертизу нормативной, технической и производственно-технологической документации и выбрать подходящую категорию нормируемых показателей для листового проката из низколегированной стали (**ИПК-10.2**).
4. 6. При поступлении на сварочный участок сварочная проволока подвергается входному контролю. Используя нормативную документацию составьте краткую инструкцию для контролера. Что нужно делать, если сертификат соответствия отсутствует или заполнен не полностью? (**ИПК-7.2**).

« » _____ 2021 г.

Доцент кафедры МБСП _____ Б.И. Мандров
подпись *И.О.Ф.*

И.о. зав. кафедрой МБСП _____ М.Н. Сейдуров
наименование кафедры *подпись* *И.О.Ф.*

ТЕСТЫ ДЛЯ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ

2 семестр

ТЕСТ №9

промежуточной аттестации по дисциплине

«Современные проблемы машиностроительного производства»

Направление: 15.04.01 Машиностроение

Факультет специальных технологий

Кафедра малый бизнес в сварочном производстве

1. Используя нормативную документацию на строительные конструкции разработайте краткую инструкцию на подогрев зоны сварки конструкции из низкоуглеродистой стали при температуре не ниже - 30°C. Укажите метод подогрева, ширину зоны нагрева, температуру подогрева и метод контроля (**ИПК-9.3**).
2. При поступлении на сварочный участок сварочная проволока подвергается входному контролю. Используя нормативную документацию составьте краткую инструкцию для контролера. Что нужно делать, если сертификат соответствия отсутствует или заполнен не полностью? (**ИПК-7.2**).
3. При поступлении партии электродов на предприятие они подвергаются проверке сварочно-технологических свойств. Используя нормативную документацию опишите действия сварщика при этом контроле и нормы оценки. Какому сварщику поручают проверить сварочно-технологические свойства электродов? (**ИПК-9.3**).
4. Для условий работы, указанных в таблице 1 приложения 1 провести анализ и экспертизу нормативной, технической и производственно-технологической документации и выбрать подходящую категорию нормируемых показателей для листового проката из низколегированной стали (**ИПК-10.2**).

« » _____ 2021 г.

Доцент кафедры МБСП _____ Б.И. Мандров
подпись *И.О.Ф.*

И.о. зав. кафедрой МБСП _____ М.Н. Сейдуров
наименование кафедры *подпись* *И.О.Ф.*

ТЕСТЫ ДЛЯ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ

2 семестр

ТЕСТ №10

промежуточной аттестации по дисциплине

«Современные проблемы машиностроительного производства»

Направление: 15.04.01 Машиностроение

Факультет специальных технологий

Кафедра малый бизнес в сварочном производстве

1. При поступлении на сварочный участок сварочная проволока подвергается входному контролю. Используя нормативную документацию составьте краткую инструкцию для контролера. Что нужно делать, если сертификат соответствия отсутствует или заполнен не полностью? (**ИПК-7.2**).
2. Для условий работы, указанных в таблице 1 приложения 2 провести анализ и экспертизу нормативной, технической и производственно-технологической документации и сформулировать требования (в составе производственной инструкции) к подогреву теплоустойчивой стали при сборке и сварке, проводимой в цеховых условиях (**ИПК-7.1, ИПК-10.2**).
3. При поступлении партии электродов на предприятие они подвергаются проверке сварочно-технологических свойств. Используя нормативную документацию опишите действия сварщика при этом контроле и нормы оценки. Какому сварщику поручают проверить сварочно-технологические свойства электродов? (**ИПК-9.3**).
4. Используя нормативную документацию на строительные конструкции разработайте краткую инструкцию на подогрев зоны сварки конструкции из низкоуглеродистой стали при температуре не ниже - 30°C. Укажите метод подогрева, ширину зоны нагрева, температуру подогрева и метод контроля (**ИПК-7.1**).

« » _____ 2021 г.

Доцент кафедры МБСП _____ Б.И. Мандров
подпись *И.О.Ф.*

И.о. зав. кафедрой МБСП _____ М.Н. Сейдуров
наименование кафедры *подпись* *И.О.Ф.*

ТЕСТЫ ДЛЯ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ

2 семестр

ТЕСТ №11

промежуточной аттестации по дисциплине

«Современные проблемы машиностроительного производства»

Направление: 15.04.01 Машиностроение

Факультет специальных технологий

Кафедра малый бизнес в сварочном производстве

1. Для условий работы, указанных в таблице 1 приложения 1 провести анализ и экспертизу нормативной, технической и производственно-технологической документации и выбрать подходящую категорию нормируемых показателей для листового проката из низколегированной стали (**ИПК-10.2**).
2. Используя нормативную документацию на строительные конструкции разработайте краткую инструкцию на подогрев зоны сварки конструкции из низкоуглеродистой стали при температуре не ниже -30°C. Укажите метод подогрева, ширину зоны нагрева, температуру подогрева и метод контроля (**ИПК-7.1**).
3. При поступлении на сварочный участок сварочная проволока подвергается входному контролю. Используя нормативную документацию составьте краткую инструкцию для контролера. Что нужно делать, если сертификат соответствия отсутствует или заполнен не полностью? (**ИПК-7.2**).
4. При поступлении партии электродов на предприятие они подвергаются проверке сварочно-технологических свойств. Используя нормативную документацию опишите действия сварщика при этом контроле и нормы оценки. Какому сварщику поручают проверить сварочно-технологические свойства электродов? (**ИПК-9.3**)

« » _____ 2021 г.

Доцент кафедры МБСП _____ Б.И. Мандров
подпись *И.О.Ф.*

И.о. зав. кафедрой МБСП _____ М.Н. Сейдуров
наименование кафедры *подпись* *И.О.Ф.*

4. Типовые контрольные задания или иные материалы, необходимые для оценивания достижения компетенций в соответствии с индикаторами для 3 семестра

Компетенция	Индикатор достижения компетенции
ПК-7 Способен разрабатывать документацию по менеджменту качества внедряемых в производство технологических процессов сварки	ПК-7.1 Разрабатывает нормативную, техническую и производственно-технологическую документацию
	ПК-7.2 Разрабатывает документацию по менеджменту качества выполнения сварочных работ и изготовлению сварных конструкций
ПК-9 Способен организовывать работы по аттестации (сертификации) технологических процессов сварки	ПК-9.3 Способен проводить мероприятия по предупреждению брака и повышению качества выпускаемой сварной конструкции
ПК-10 Способен проводить анализ и экспертизу нормативной, технической и производственно-технологической документации	ПК-10.2 Выполняет экспертизу нормативной, технической и производственно-технологической документации

ТЕСТЫ ДЛЯ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ

3 семестр

ТЕСТ №2

промежуточной аттестации по дисциплине

«Современные проблемы машиностроительного производства»

Направление: 15.04.01 Машиностроение

Факультет специальных технологий

Кафедра малый бизнес в сварочном производстве

1. Для условий работы, указанных в таблице 1 приложения 1 провести анализ и экспертизу нормативной, технической и производственно-технологической документации и выбрать подходящую категорию нормируемых показателей для листового проката из низколегированной стали (**ИПК-10.2**).
2. Для условий работы, указанных в таблице 1 приложения 2 провести анализ и экспертизу нормативной, технической и производственно-технологической документации и сформулировать требования (в составе производственной инструкции) к подогреву теплоустойчивой стали при сборке и сварке, проводимой в цеховых условиях (**ИПК-7.1, ИПК-10.2**).
3. Для обеспечения выпуска качественных покрытых электродов разработана система менеджмента качества, указанная в таблице 1 приложения 3. Используя нормативную документацию раскройте сущность для двух видов контроля (**ИПК-7.2**).
4. Сварка порошковой проволокой снижает трудоемкость изготовления конструкций. Перед использованием она подвергается прокатке. Используя нормативную документацию составьте краткую инструкцию на проведение прокатки. Укажите контролируемые параметры (**ИПК-9.3**).

« » _____ 2020 г.

Доцент кафедры МБСП _____ Б.И. Мандров
подпись *И.О.Ф.*

И.о. зав. кафедрой МБСП _____ М.Н. Сейдуров
наименование кафедры *подпись* *И.О.Ф.*

ТЕСТЫ ДЛЯ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ

3 семестр

ТЕСТ №5

промежуточной аттестации по дисциплине

«Современные проблемы машиностроительного производства»

Направление: 15.04.01 Машиностроение

Факультет специальных технологий

Кафедра малый бизнес в сварочном производстве

1. Для условий работы, указанных в таблице 1 приложения 2 провести анализ и экспертизу нормативной, технической и производственно-технологической документации и сформулировать требования (в составе производственной инструкции) к подогреву теплоустойчивой стали при сборке и сварке, проводимой в цеховых условиях (**ИПК-7.1, ИПК-10.2**)
2. При поступлении на сварочный участок сварочная проволока подвергается входному контролю. Используя нормативную документацию составьте краткую инструкцию для контролера. Что нужно делать, если сертификат соответствия отсутствует или заполнен не полностью? (**ИПК-7.2**).
3. Сварка порошковой проволокой снижает трудоемкость изготовления конструкций. Перед использованием она подвергается прокатке. Используя нормативную документацию составьте краткую инструкцию на проведение прокатки. Укажите контролируемые параметры (**ИПК-9.3**).
4. Для обеспечения выпуска качественных покрытых электродов разработана система менеджмента качества, указанная в таблице 1 приложения 3. Используя нормативную документацию раскройте сущность для двух видов контроля (**ИПК-7.2**).

« » _____ 2020 г.

Доцент кафедры МБСП _____ Б.И. Мандров
подпись *И.О.Ф.*

И.о. зав. кафедрой МБСП _____ М.Н. Сейдуров
наименование кафедры *подпись* *И.О.Ф.*

ТЕСТЫ ДЛЯ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ

3 семестр

ТЕСТ №7

промежуточной аттестации по дисциплине

«Современные проблемы машиностроительного производства»

Направление: 15.04.01 Машиностроение

Факультет специальных технологий

Кафедра малый бизнес в сварочном производстве

1. Для условий работы, указанных в таблице 1 приложения 2 провести анализ и экспертизу нормативной, технической и производственно-технологической документации и сформулировать требования (в составе производственной инструкции) к подогреву теплоустойчивой стали при сборке и сварке, проводимой в цеховых условиях (**ИПК-7.1, ИПК-10.2**)
2. Для обеспечения выпуска качественных покрытых электродов разработана система менеджмента качества, указанная в таблице 1 приложения 3. Используя нормативную документацию раскройте сущность для двух видов контроля (**ИПК-7.2**).
3. Используя нормативную документацию на строительные конструкции разработайте краткую инструкцию на подогрев зоны сварки конструкции из низкоуглеродистой стали при температуре не ниже - 30°C. Укажите метод подогрева, ширину зоны нагрева, температуру подогрева и метод контроля (**ИПК-7.1**).
4. При поступлении партии электродов на предприятие они подвергаются проверке сварочно-технологических свойств. Используя нормативную документацию опишите действия сварщика при этом контроле и нормы оценки. Какому сварщику поручают проверить сварочно-технологические свойства электродов? (**ИПК-9.3**).

« » _____ 2020 г.

Доцент кафедры МБСП _____ Б.И. Мандров
подпись *И.О.Ф.*

И.о. зав. кафедрой МБСП _____ М.Н. Сейдуров
наименование кафедры *подпись* *И.О.Ф.*

ТЕСТЫ ДЛЯ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ

3 семестр

ТЕСТ №8

промежуточной аттестации по дисциплине

«Современные проблемы машиностроительного производства»

Направление: 15.04.01 Машиностроение

Факультет специальных технологий

Кафедра малый бизнес в сварочном производстве

1. При поступлении партии электродов на предприятие они подвергаются проверке сварочно-технологических свойств. Используя нормативную документацию опишите действия сварщика при этом контроле и нормы оценки. Какому сварщику поручают проверить сварочно-технологические свойства электродов? (ИПК-9.3).
2. При поступлении на сварочный участок сварочная проволока подвергается входному контролю. Используя нормативную документацию составьте краткую инструкцию для контролера. Что нужно делать, если сертификат соответствия отсутствует или заполнен не полностью? (ИПК-7.2).
3. Для обеспечения выпуска качественных покрытых электродов разработана система менеджмента качества, указанная в таблице 1 приложения 3. Используя нормативную документацию раскройте сущность для двух видов контроля (ИПК-7.2).
4. Для условий работы, указанных в таблице 1 приложения 1 провести анализ и экспертизу нормативной, технической и производственно-технологической документации и выбрать подходящую категорию нормируемых показателей для листового проката из низколегированной стали (ИПК-10.2).

« » _____ 2020 г.

Доцент кафедры МБСП _____ Б.И. Мандров
подпись *И.О.Ф.*

И.о. зав. кафедрой МБСП _____ М.Н. Сейдуров
наименование кафедры *подпись* *И.О.Ф.*

ТЕСТЫ ДЛЯ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ

3 семестр

ТЕСТ №9

промежуточной аттестации по дисциплине

«Современные проблемы машиностроительного производства»

Направление: 15.04.01 Машиностроение

Факультет специальных технологий

Кафедра малый бизнес в сварочном производстве

1. Для обеспечения выпуска качественных покрытых электродов разработана система менеджмента качества, указанная в таблице 1 приложения 3. Используя нормативную документацию раскройте сущность для двух видов контроля (**ИПК-7.2**).
2. Для условий работы, указанных в таблице 1 приложения 2 провести анализ и экспертизу нормативной, технической и производственно-технологической документации и сформулировать требования (в составе производственной инструкции) к подогреву теплоустойчивой стали при сборке и сварке, проводимой в цеховых условиях (**ИПК-7.1, ИПК-10.2**).
3. Сварка порошковой проволокой снижает трудоемкость изготовления конструкций. Перед использованием она подвергается прокатке. Используя нормативную документацию составьте краткую инструкцию на проведение прокатки. Укажите контролируемые параметры (**ИПК-9.3**).
4. Для условий работы, указанных в таблице 1 приложения 1 провести анализ и экспертизу нормативной, технической и производственно-технологической документации и выбрать подходящую категорию нормируемых показателей для листового проката из низколегированной стали (**ИПК-10.2**).

« » _____ 2020 г.

Доцент кафедры МБСП _____ Б.И. Мандров
подпись *И.О.Ф.*

И.о. зав. кафедрой МБСП _____ М.Н. Сейдуров
наименование кафедры *подпись* *И.О.Ф.*

ТЕСТЫ ДЛЯ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ

3 семестр

ТЕСТ №10

промежуточной аттестации по дисциплине

«Современные проблемы машиностроительного производства»

Направление: 15.04.01 Машиностроение

Факультет специальных технологий

Кафедра малый бизнес в сварочном производстве

1. Для обеспечения выпуска качественных сварных конструкций проводится контроль подготовки деталей и сборки. В таблице 1 приложения 4 приведен перечень контрольных операций. Используя нормативную документацию определите для каких видов деталей, они используются, опишите действия контролера при контроле подготовки деталей и сборке, а также применяемый инструмент (**ИПК-9.3**).
2. При поступлении на сварочный участок сварочная проволока подвергается входному контролю. Используя нормативную документацию составьте краткую инструкцию для контролера. Что нужно делать, если сертификат соответствия отсутствует или заполнен не полностью? (**ИПК-7.2**).
3. Используя нормативную документацию на строительные конструкции разработайте краткую инструкцию на подогрев зоны сварки конструкции из низкоуглеродистой стали при температуре не ниже - 30°C. Укажите метод подогрева, ширину зоны нагрева, температуру подогрева и метод контроля (**ИПК-7.1**).
4. Для условий работы, указанных в таблице 1 приложения 1 провести анализ и экспертизу нормативной, технической и производственно-технологической документации и выбрать подходящую категорию нормируемых показателей для листового проката из низколегированной стали (**ИПК-10.2**).

« » _____ 2020 г.

Доцент кафедры МБСП _____ Б.И. Мандров
подпись *И.О.Ф.*

И.о. зав. кафедрой МБСП _____ М.Н. Сейдуров
наименование кафедры *подпись* *И.О.Ф.*

ТЕСТЫ ДЛЯ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ

3 семестр

ТЕСТ №11

промежуточной аттестации по дисциплине

«Современные проблемы машиностроительного производства»

Направление: 15.04.01 Машиностроение

Факультет специальных технологий

Кафедра малый бизнес в сварочном производстве

1. Для обеспечения выпуска качественных сварных конструкций проводится контроль подготовки деталей и сборки. В таблице 1 приложения 4 приведен перечень контрольных операций. Используя нормативную документацию определите для каких видов деталей, они используются, опишите действия контролера при контроле подготовки деталей и сборке, а также применяемый инструмент (**ИПК-9.3**).
2. Для условий работы, указанных в таблице 1 приложения 2 провести анализ и экспертизу нормативной, технической и производственно-технологической документации и сформулировать требования (в составе производственной инструкции) к подогреву теплоустойчивой стали при сборке и сварке, проводимой в цеховых условиях (**ИПК-7.1, ИПК-10.2**).
3. При поступлении на сварочный участок сварочная проволока подвергается входному контролю. Используя нормативную документацию составьте краткую инструкцию для контролера. Что нужно делать, если сертификат соответствия отсутствует или заполнен не полностью? (**ИПК-7.2**).
4. Сварка порошковой проволокой снижает трудоемкость изготовления конструкций. Перед использованием она подвергается прокатке. Используя нормативную документацию составьте краткую инструкцию на проведение прокатки. Укажите контролируемые параметры (**ИПК-9.3**).

« » _____ 2020 г.

Доцент кафедры МБСП _____ Б.И. Мандров
подпись *И.О.Ф.*

И.о. зав. кафедрой МБСП _____ М.Н. Сейдуров
наименование кафедры *подпись* *И.О.Ф.*

