

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

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

Код контролируемой компетенции	Способ оценивания	Оценочное средство
ОПК-1: способностью к приобретению с большой степенью самостоятельности новых знаний с использованием современных образовательных и информационных технологий	Зачет	Комплект контролирующих материалов для зачета
ПК-9: умением применять методы контроля качества изделий и объектов в сфере профессиональной деятельности, проводить анализ причин нарушений технологических процессов и разрабатывать мероприятия по их предупреждению	Зачет	Комплект контролирующих материалов для зачета

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 «Метрология, стандартизация и сертификация» с декомпозицией: знать, уметь, владеть.

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 проявил знание программного материала, демонстрирует сформированные (иногда не полностью) умения и навыки, указанные в программе компетенции, умеет (в основном) систематизировать материал и делать выводы	25-100	<i>Зачтено</i>
Студент не усвоил основное содержание материала, не умеет систематизировать информацию, делать выводы, четко и грамотно отвечать на заданные вопросы, демонстрирует низкий уровень овладения необходимыми компетенциями	0-24	<i>Не зачтено</i>

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

№ пп	Вопрос/Задача	Проверяемые компетенции
1	<p>1. Принципы и методы измерений, с помощью которых осуществляется контроль за проектированием и изготовлением машиностроительных изделий требуемого качества.</p> <p>2. Виды измерений, используемые при осуществлении контроля проектированием и изготовлением машиностроительных изделий требуемого качества.</p> <p>3. Источники погрешностей измерений при контроле за проектированием и изготовлением машиностроительных изделий требуемого качества.</p> <p>4. Принципы выбора средств измерений при контроле за изготовлением машиностроительных изделий требуемого качества.</p> <p>5. Поверка и калибровка средств измерений при изготовлении машиностроительных изделий требуемого качества с учетом их технологичности и экономичности.</p> <p>6. Метрологическая экспертиза конструкторской и технологической документации при разработке, проектировании и изготовлении машиностроительных изделий.</p> <p>7. Роль сертификации в повышении качества машиностроительных изделий с учетом их технологичности и экономичности.</p> <p>8. Учет погрешностей измерений и средств измерений при разработке технической документации, проектирования и изготовления машиностроительных изделий требуемого качества.</p>	ОПК-1, ПК-9
2	<p>1. Разработка методик выполнения измерений при проектировании деталей и узлов машиностроительных конструкций.</p> <p>2. Объекты и методы стандартизации при расчете и проектировании деталей и узлов машиностроительных конструкций.</p> <p>3. Анализ нормативных документов по стандартизации при выборе методов расчета и проектирования деталей и узлов машиностроительных конструкций.</p> <p>4. Оценка метрологических характеристик средств измерений при проектировании деталей и узлов машиностроительных конструкций.</p> <p>5. Стандартные методы расчета и проектирования деталей и узлов в машиностроении.</p>	ОПК-1, ПК-9
3	Подшипники качения, зубчатые колеса, резьбовые детали, шлицевые и шпоночные соединения, методы контроля качества изделий анализ причин нарушений технологических процессов	ОПК-1, ПК-9

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