

**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	<i>Отлично</i>
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	<i>Хорошо</i>
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	<i>Удовлетворительно</i>
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	<i>Неудовлетворительно</i>

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	<p>Устройство сварочных трансформаторов, их функции.</p> <p>Внешние характеристики трансформаторов с нормальным и развитым магнитным рассеянием. Моделирование технических объектов и технологических процессов с использованием стандартных пакетов и средств автоматизированного проектирования.</p> <p>Эксперименты по заданным методикам с обработкой и анализом результатов</p> <p>Участие в работах по составлению научных отчетов по выполненному заданию и во внедрении результатов исследований и разработок в области машиностроения</p>	ПК-2, ПК-3
4	<p>Принципиальная схема тиристорного трансформатора, устройство фазорегулятора. Регулирование режима и способы формирования внешних характеристик тиристорных трансформаторов.</p>	ПК-13, ПК-17
5	<p>Размещение и подключение сварочных источников питания. Правила эксплуатации сварочных трансформаторов и выпрямителей. Техническое оснащение рабочих мест с размещением технологического оборудования; умением осваивать вводимое оборудование</p>	ПК-13
6	<p>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</p>	ПК-18, ПК-2
7	<p>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.</p>	ПК-18, ПК-2

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