

**ПРИЛОЖЕНИЕ А**  
**ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ ДЛЯ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ**  
**ПО ДИСЦИПЛИНЕ «Технологическая (проектно-технологическая) практика»**

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

<b>Код контролируемой компетенции</b>	<b>Способ оценивания</b>	<b>Оценочное средство</b>
ПК-6: Способен разрабатывать технологические процессы по сварке и родственным технологиям	Зачет с оценкой	Комплект контролирующих материалов для зачета с оценкой
ПК-7: Способен разрабатывать документацию по менеджменту качества внедряемых в производство технологических процессов сварки	Зачет с оценкой	Комплект контролирующих материалов для зачета с оценкой
УК-3: Способен организовывать и руководить работой команды, вырабатывая командную стратегию для достижения поставленной цели	Зачет с оценкой	Комплект контролирующих материалов для зачета с оценкой

**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 «Технологическая (проектно-технологическая) практика».

При оценивании сформированности компетенций по дисциплине «Технологическая (проектно-технологическая) практика» используется 100-балльная шкала.

<b>Критерий</b>	<b>Оценка по 100-балльной шкале</b>	<b>Оценка по традиционной шкале</b>
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 незначительными ошибками.	50-74	<i>Хорошо</i>
Студент демонстрирует освоение только основного материала, при выполнении заданий в соответствии с индикаторами	25-49	<i>Удовлетворительно</i>

достижения компетенций допускает отдельные ошибки, не способен систематизировать материал и делать выводы.		
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. ФОМ Сейдуров ТП**

<b>Компетенция</b>	<b>Индикатор достижения компетенции</b>
УК-3 Способен организовывать и руководить работой команды, вырабатывая командную стратегию для достижения поставленной цели	УК-3.3 Представляет результаты собственной и/или командной деятельности
ПК-6 Способен разрабатывать технологические процессы по сварке и родственным технологиям	ПК-6.1 Определяет технологичность сварной конструкции любой сложности, доступность и последовательность выполнения сварных швов
ПК-7 Способен разрабатывать документацию по менеджменту качества внедряемых в производство технологических процессов сварки	ПК-7.1 Разрабатывает нормативную, техническую и производственно-технологическую документацию

### **Фонд оценочных материалов для проведения промежуточной аттестации обучающихся по технологической (проектно-технологической) практике**

#### **УК-3 (УК-3.3)**

1. Кратко охарактеризуйте проблемные ситуации в сфере проводимых Вами исследований.
2. Какие аспекты проблемной ситуации были выявлены, какова их взаимосвязь

#### **ПК-6 (ПК-6.1)**

1. Дайте оценку норм выработки и технологических нормативов на расход основных и вспомогательных материалов при сварке машиностроительных конструкций.
2. Дайте характеристику технологических нормативов на расход основных и вспомогательных материалов и электроэнергии в сварочном производстве на машиностроительном предприятии.

#### **ПК-7 (ПК-7.1)**

1. Структура системы менеджмента качества на машиностроительном предприятии.
2. Перечислите этапы проверки качества монтажа при испытаниях новых образцов изделий.
3. Перечислите этапы проверки качества наладки при испытаниях новых образцов изделий.
4. Назовите отличие этапов проверки качества наладки новой продукции от уже выпускаемой.