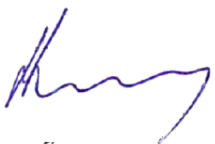
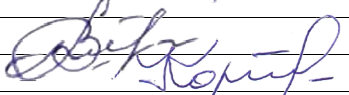


ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ ПО ДИСЦИПЛИНЕ
ПРИЕМ 2018 г.
ФОРМА ОБУЧЕНИЯ очная

Метрология, стандартизация и сертификация

Направление подготовки/ специальность	22.03.01 Материаловедение и технологии материалов		
Образовательная программа (направленность (профиль))	Материаловедение и технологии материалов		
Специализация	Материаловедение в машиностроении		
Уровень образования	высшее образование - бакалавриат		
Курс	2	семестр	4
Трудоемкость в кредитах (зачетных единицах)	3		

Заведующий кафедрой - руководитель отделения материаловедения (на правах кафедры)		В.А. Клименов
Руководитель ООП		О.Ю. Ваулина
Преподаватель		В.С. Коротков

2020 г

1. Роль дисциплины «Метрология, стандартизация и сертификация» в формировании компетенций выпускника:

Элемент образовательной программы (дисциплина, практика, ГИА)	Семестр	Код компетенции	Наименование компетенции	Составляющие результатов освоения (дескрипторы компетенций)	
				Код	Наименование
Метрология, стандартизация и сертификация	4	ОПК(У)-2	Способен использовать в профессиональной деятельности знания о подходах и методах получения результатов в теоретических и экспериментальных исследованиях	ОПК(У)-2.B1	Владеет методиками обработки и представления полученных данных и оценки погрешности результатов измерений
				ОПК(У)-2.B2	Владеет навыками анализа метрологического обеспечения производства
				ОПК(У)-2.Y1	Умеет выбирать способы и средства измерений и проводить экспериментальные исследования
				ОПК(У)-2.Y2	Умеет проводить метрологическое обеспечение
				ОПК(У)-2.31	Знает основные методы и средства проведения экспериментальных исследований, системы стандартизации и сертификации
				ОПК(У)-2.32	Знает основы метрологического обеспечения
		ПК(У)-5	Готов выполнять комплексные исследования и испытания при изучении материалов и изделий, включая стандартные и сертификационные, процессов их производства, обработки и модификации	ПК(У)-5.B3	Владеет методикой измерения различных физических величин и методами оценки точности этих измерений
				ПК(У)-5.Y3	Умеет контролировать точность изготовления деталей машин универсальными измерительными и контрольными средствами
				ПК(У)-5.33	Знает методы и средства определения геометрической точности; разновидности погрешностей, возникающие при обработке деталей машин; принципы, способы и особенности нормирования точности изготовления типовых деталей машин.

2. Показатели и методы оценивания

Планируемые результаты обучения по дисциплине		Код контролируемой компетенции (или ее части)	Наименование раздела дисциплины	Методы оценивания (оценочные мероприятия)
Код	Наименование			
РД-1	Знает историю развития дисциплины; владеет инструментами, обеспечивающими качество продукции, работ и услуг; умеет определять разновидности погрешностей, возникающих при измерении размеров элементов деталей машин; использует на практике знания систем и схем сертификации; умеет различать виды стандартов.	ОПК(У)-2	Раздел 1: Основы метрологии, стандартизации и сертификации.	Опрос Собеседование Тест Реферат
РД-2	Умеет обоснованно выбирать системы измерения и контроля деталей, узлов и механизмов; контролировать точность изготовления деталей машин универсальными измерительными и контрольными средствами.	ПК(У)-5	Раздел 2: Основы взаимозаменяемости. Раздел 3: Единая система допусков и посадок (ЕСДП)	Опрос Собеседование Тест Задание Контрольная работа Защита отчетов по лабораторным работам
РД-3	Знает единую систему допусков и посадок (ЕСДП) для типовых соединений деталей машин; владеет методами расчета геометрической точности изготовления деталей; умеет обозначать на машиностроительных чертежах требования к точности изготовления деталей машин и их сборке.			

РД-4	Умеет определять разновидности погрешностей, возникающие при обработке деталей машин; применяет на практике принципы, способы и особенности нормирования точности изготовления типовых деталей машин.		Раздел 4: Особенности нормирования точности типовых деталей машин	
------	---	--	---	--

3. Шкала оценивания

Порядок организации оценивания результатов обучения в университете регламентируется отдельным локальным нормативным актом – «Система оценивания результатов обучения в Томском политехническом университете (Система оценивания)» (в действующей редакции). Используется балльно-рейтинговая система оценивания результатов обучения. Итоговая оценка (традиционная и литерная) по видам учебной деятельности (изучение дисциплин, УИРС, НИРС, курсовое проектирование, практики) определяется суммой баллов по результатам текущего контроля и промежуточной аттестации (итоговая рейтинговая оценка - максимум 100 баллов).

Распределение основных и дополнительных баллов за оценочные мероприятия текущего контроля и промежуточной аттестации устанавливается календарным рейтинг-планом дисциплины.

Рекомендуемая шкала для отдельных оценочных мероприятий входного и текущего контроля

% выполнения задания	Соответствие традиционной оценке	Определение оценки
90%÷100%	«Отлично»	Отличное понимание предмета, всесторонние знания, отличные умения и владение опытом практической деятельности, необходимые результаты обучения сформированы, их качество оценено количеством баллов, близким к максимальному
70% - 89%	«Хорошо»	Достаточно полное понимание предмета, хорошие знания, умения и опыт практической деятельности, необходимые результаты обучения сформированы, качество ни одного из них не оценено минимальным количеством баллов
55% - 69%	«Удовл.»	Приемлемое понимание предмета, удовлетворительные знания, умения и опыт практической деятельности, необходимые результаты обучения сформированы, качество некоторых из них оценено минимальным количеством баллов
0% - 54%	«Неудовл.»	Результаты обучения не соответствуют минимально достаточным требованиям

Шкала для оценочных мероприятий зачета

% выполнения заданий зачёта	Соответствие традиционной оценке	Определение оценки
55% - 100%	«Зачтено»	Достаточно полное понимание предмета, хорошие знания, умения и опыт практической деятельности, необходимые результаты обучения сформированы, качество ни одного из них не оценено минимальным количеством баллов
0% - 54%	«Не зачтено»	Результаты обучения не соответствуют минимально достаточным требованиям

4. Перечень типовых заданий

	Оценочные мероприятия	Примеры типовых контрольных заданий
1.	Опрос	1. Назовите основное понятие дисциплины МСиС.

	Оценочные мероприятия	Примеры типовых контрольных заданий
		2. Перечислите инструменты, используемые для обеспечения качества продукции, работ и услуг. 3. Дайте определение понятию «допуск».
2.	Собеседование	Вопросы: 1. Как Вы считаете, метрология является наукой? Обоснуйте свои выводы. 2. Какая система образования посадок в соединениях элементов деталей является предпочтительной и почему? Приведите примеры. 3. С какой целью производят выбор средств измерения и контроля размеров элементов деталей в зависимости от точности их изготовления.
4.	Тестирование	Вопросы: 1. Какая посадка представлена на схеме? А) Посадка с натягом в системе отверстия; Б) Посадка с зазором в системе вала; В) Посадка переходная с наиболее вероятным натягом в системе вала; Г) Посадка с натягом в системе вала. 2. Рассчитайте величину наибольшего зазора в соединении. А) 25; Б) 2; В) 23; Г) 18. 3. Какой параметр позволяет выявлять эксплуатационные свойства поверхности, если все остальные параметры шероховатости одинаковы?

	Оценочные мероприятия	Примеры типовых контрольных заданий
		A) Sm; Б) S; В) Ra; Г) tp; Д) Rz.
5.	Задание	1. Изобразите схему полей допусков в общем виде для посадки, указанной ниже (вариант задания соответствует порядковому номеру в журнале преподавателя). Отчет представить в виде файла (pdf). с гарантированным зазором в системе отверстия. с гарантированным натягом в системе отверстия..... 2. Изобразите схему полей допусков для посадки, указанной ниже (вариант задания соответствует порядковому номеру в журнале преподавателя). Рассчитайте наибольшие и наименьшие зазоры (натяги) в соединении. Определите вид посадки, систему в которой она образована. Обоснуйте ответ. Отчет представить в виде файла (pdf). Ø10 H6/g5..... 3. Определите годность калибров для контроля отверстий (валов) (a), если в результате измерения получены действительные размеры: (b мм), (c мм). Постройте схему полей допусков для калибров и контролируемого отверстия (вала). Используйте ГОСТы (Приложения 3.1 и 3.2). Отчет представить в виде файла (pdf). a=(30H8); b=(P-PP = 30,011 мм); c =(P-HE = 30,029 мм).....
6.	Реферат	Тематика рефератов: 1. Цели и порядок проведения сертификации продукции машиностроения. 2. Современные контрольно-измерительные машины. Назначение и область применения. 3. Вероятностный метод расчета размерных цепей.
7.	Контрольная работа	Вопросы: 1. Дайте определение понятию Взаимозаменяемость. 2. Изобразите в общем виде схему полей допусков для посадки с натягом в системе отверстия. 3. Изобразите схему полей допусков для посадки Ø50 H7/k6. Рассчитайте наибольшие зазоры и натяги в соединении.
8.	Защита лабораторной работы	Вопросы: 1. Каким методом измеряют размеры элементов детали штангенциркулем? 2. Перечислите метрологические характеристики гладких микрометров. 3. Каким методом производят оценку годности наружной резьбы болта? Поясните суть метода.

5. Методические указания по процедуре оценивания

	Оценочные мероприятия	Процедура проведения оценочного мероприятия и необходимые методические указания
1.	Опрос	Опрос студентов выборочно может проводиться на лекции, на практическом занятии, перед выполнением лабораторной работы.

	Оценочные мероприятия	Процедура проведения оценочного мероприятия и необходимые методические указания
2.	Собеседование	Собеседование проводится в случае активного желания студента повысить аттестационный балл.
3.	Тестирование	Тестирование предусмотрено в сетевом ресурсе MOODLE. Перед выполнением контрольной работы в аудитории, нужно написать контрольную работу в виде теста в среде MOODLE.
4.	Задание	Предусмотрено три задания в сетевом ресурсе MOODLE. Выполненные задания отправляются на проверку преподавателю. Рекомендуется задания выполнять до контрольной работы, проводимой в аудитории.
5.	Реферат	Реферат выполняется студентом по теме пропущенной лекции или по теме согласованной с преподавателем.
6.	Контрольная работа	В период обучения предусмотрены две контрольные работы, которые проводятся в аудитории. Первая контрольная работа оценивается в 10 баллов, вторая в 15 баллов.
7.	Защита лабораторной работы	Производится на консультациях. Контрольные вопросы представлены в методических указаниях к лабораторным работам. Защищенная лабораторная работа оценивается максимально в 3 балла, минимально в 2 балла.