



МИНИСТЕРСТВО СЕЛЬСКОГО ХОЗЯЙСТВА РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
ФЕДЕРАЛЬНОЕ ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ
ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ
ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ
«Казанский государственный аграрный университет»
(ФГБОУ ВО КАЗАНСКИЙ ГАУ)

Институт механизации и технического сервиса

Кафедра общинженерных дисциплин

УТВЕРЖДАЮ
Первый проректор –
проректор по учебно-
воспитательной работе, проф.
Б.Г. Зиганшин
«21» мая 2020 г.

ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ:
ДЛЯ ПРОВЕДЕНИЯ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ ОБУЧАЮЩИХСЯ
ПО ДИСЦИПЛИНЕ
«ОСНОВЫ ТЕХНОЛОГИИ ПРОИЗВОДСТВА СЕЛЬСКОХОЗЯЙСТВЕННОЙ
ТЕХНИКИ»
(приложение к рабочей программе дисциплины)

Направление подготовки
44.03.04 Профессиональное обучение (по отраслям)

Направленность (профиль) подготовки
Педагог системы профессионального обучения в сфере АПК

Уровень
бакалавриата

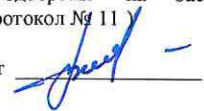
Форма обучения
очная

Год поступления обучающихся: 2020

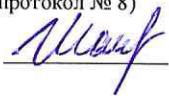
Казань – 2020

Составитель:  Марданов Рамис Хазимхатович, к.т.н., доцент

Оценочные средства обсуждены и одобрены на заседании кафедры
общинженерных дисциплин 27 апреля 2020 г. (протокол № 11)

Заведующий кафедрой, к.т.н., доцент  Пикмуллин Г.В.

Рассмотрены и одобрены на заседании методической комиссии Института
механизации и технического сервиса 12 мая 2020 г. (протокол № 8)

Председатель методической комиссии, к.т.н., доцент  Шайхутдинов Р.Р.

Согласовано:
Директор Института механизации
и технического сервиса,
д.т.н., профессор

 Яхин С.М.

Протокол Ученого совета ИМ и ТС № 10 от 14 мая 2020 г.

1. ПЕРЕЧЕНЬ КОМПЕТЕНЦИЙ С УКАЗАНИЕМ ЭТАПОВ ИХ ФОРМИРОВАНИЯ В ПРОЦЕССЕ ОСВОЕНИЯ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ

В результате освоения ОПОП бакалавриата по направлению подготовки **44.03.04** Профессиональное обучение (по отраслям), обучающийся должен овладеть следующими результатами обучения по дисциплине «Основы технологии производства сельскохозяйственной техники»:

Таблица 1.1 – Требования к результатам освоения дисциплины

Компетенция	Индикатор достижения компетенции	Перечень планируемых результатов обучения по дисциплине
ПКС-1. Способен осуществлять преподавание по программам профессионального обучения, среднего профессионального образования (СПО) и дополнительным профессиональным программам ориентированным на соответствующий уровень квалификации	ПКС-1.3 Проектирует и организывает процесс профессионально-педагогической деятельности по подготовке рабочих, служащих и специалистов среднего звена	Знать: педагогически обоснованные формы, методы и приемы профессионально-педагогической деятельности по подготовке рабочих, служащих при освоении дисциплины «Основы технологии производства сельскохозяйственной техники» Уметь: использовать педагогически обоснованные формы, методы и приемы организации деятельности обучающихся по освоению дисциплины «Основы технологии производства сельскохозяйственной техники» Владеть: методикой проведения учебных занятий, методами организации самостоятельной работы обучающихся по дисциплине «Основы технологии производства сельскохозяйственной техники»
ПКС-2. Способен организовать и проводить учебно-производственный процесс при реализации образовательных программ различного уровня и направленности	ПКС-2.1 Разрабатывает и реализует учебно-производственный (профессиональный) процесс обучающихся	Знать: структуру и содержание производственных и технологических процессов в сельскохозяйственном машиностроении; типы предприятий и их характерные особенности; основы базирования и виды баз в машиностроении; факторы, влияющие на точность и качество обработки деталей

		машин; основные принципы проектирования технологических процессов механической обработки деталей сельскохозяйственных машин Уметь: конструировать содержание учебного материала по проектированию технологических процессов обработки деталей и сборки машин в условиях серийного производства; выбирать при проектировании необходимое технологическое оборудование и технологическую оснастку; определять режимы резания и производить техническое нормирование. Владеть: навыками разработки технологической документации на технологические процессы.
	ПКС-2.2 Использует передовые отраслевые технологии в процессе обучения рабочих, служащих и специалистов среднего звена	Знать: назначение, устройство и конструкцию основных типов станков, применяемых при изготовлении деталей и узлов сельскохозяйственной техники, оборудования и инструментов для контроля технологических процессов и качества продукции Уметь: . разрабатывать технологические маршруты обработки несложных деталей, выбирать рациональный способ и режимы обработки деталей, оборудование, инструменты, применять средства контроля технологических процессов и качества продукции Владеть: навыками разработки технологического процесса изготовления деталей

		сельскохозяйственной техники, контроля параметров и качества технологических процессов
--	--	--

2. ОПИСАНИЕ ПОКАЗАТЕЛЕЙ И КРИТЕРИЕВ ОЦЕНИВАНИЯ КОМПЕТЕНЦИЙ НА РАЗЛИЧНЫХ ЭТАПАХ ИХ ФОРМИРОВАНИЯ, ОПИСАНИЕ ШКАЛ ОЦЕНИВАНИЯ

Таблица 2.1 – Показатели и критерии определения уровня сформированности компетенций (интегрированная оценка уровня сформированности индикаторов достижения компетенций)

Код и наименование индикатора достижения компетенции	Планируемые результаты обучения	Критерии оценивания результатов обучения			
		неудовлетворительно	удовлетворительно	хорошо	отлично
ПКС-1. Способен осуществлять преподавание по программам профессионального обучения, среднего профессионального образования (СПО) и дополнительным профессиональным программам ориентированным на соответствующий уровень квалификации					
ПКС-1.3 Проектирует и организывает процесс профессионально-педагогической деятельности по подготовке рабочих, служащих и специалистов среднего звена	Знать: педагогически обоснованные формы, методы и приемы профессионально-педагогической деятельности по подготовке рабочих, служащих при освоении дисциплины «Основы технологии производства сельскохозяйственной техники» ниже минимальных требований, имели место грубые ошибки	Уровень знаний педагогически обоснованных форм, методов и приемов профессионально-педагогической деятельности по подготовке рабочих, служащих при освоении дисциплины «Основы технологии производства сельскохозяйственной техники» ниже минимальных требований, имели место грубые ошибки	Минимально допустимый уровень знаний педагогически обоснованных форм, методов и приемов профессионально-педагогической деятельности по подготовке рабочих, служащих при освоении дисциплины «Основы технологии производства сельскохозяйственной техники», допущено много негрубых ошибок	Уровень знаний педагогически обоснованных форм, методов и приемов профессионально-педагогической деятельности по подготовке рабочих, служащих при освоении дисциплины «Основы технологии производства сельскохозяйственной техники» в объеме, соответствующем программе подготовки, допущено несколько негрубых ошибок.	Уровень знаний педагогически обоснованных форм, методов и приемов профессионально-педагогической деятельности по подготовке рабочих, служащих при освоении дисциплины «Основы технологии производства сельскохозяйственной техники» в объеме, соответствующем программе подготовки, без ошибок

Код и наименование индикатора достижения компетенции	Планируемые результаты обучения	Критерии оценивания результатов обучения			
		неудовлетворительно	удовлетворительно	хорошо	отлично
	Уметь: ... использовать педагогически обоснованные формы, методы и приемы организации деятельности обучающихся по освоению дисциплины «Основы технологии производства сельскохозяйственной техники»	При решении стандартных задач использования педагогически обоснованных форм, методов и приемов организации деятельности обучающихся по освоению дисциплины «Основы технологии производства сельскохозяйственной техники» не продемонстрированы основные умения, имели место грубые ошибки	Продемонстрированы основные умения, решены типовые задачи использования педагогически обоснованных форм, методов и приемов организации деятельности обучающихся по освоению дисциплины «Основы технологии производства сельскохозяйственной техники» с негрубыми ошибками, выполнены все задания, но не в полном объеме	Продемонстрированы все основные умения, решены все основные задачи использования педагогической и обоснованных форм, методов и приемов организации деятельности обучающихся по освоению дисциплины «Основы технологии производства сельскохозяйственной техники» с негрубыми ошибками, выполнены все задания в полном объеме, но некоторые с недочетами	Продемонстрированы все основные умения, решены все основные задачи использования педагогически обоснованных форм, методов и приемов организации деятельности обучающихся по освоению дисциплины «Основы технологии производства сельскохозяйственной техники» с отдельными недочетами, выполнены все задания в полном объеме
	Владеть: методикой проведения учебных занятий, методами организации самостоятельной работы обучающихся по дисциплине «Основы технологии производства сельскохозяйственной техники»	При решении стандартных задач не продемонстрированы базовые методики проведения учебных занятий, методы организации самостоятельной работы обучающихся по дисциплине	Имеется минимальный набор навыков для решения стандартных задач методики проведения учебных занятий, методы организации самостоятельной работы обучающихся по дисциплине	Продемонстрированы базовые навыки при решении стандартных задач методики проведения учебных занятий, методы организации самостоятельной работы обучающихся по дисциплине	Продемонстрированы навыки при решении нестандартных задач методики проведения учебных занятий, методы организации самостоятельной работы обучающихся по дисциплине

Код и наименование индикатора достижения компетенции	Планируемые результаты обучения	Критерии оценивания результатов обучения			
		неудовлетворительно	удовлетворительно	хорошо	отлично
	ной техники»	«Основы технологии производства сельскохозяйственной техники», имели место грубые ошибки	«Основы технологии производства сельскохозяйственной техники», с некоторыми недочетами>	обучающихся по дисциплине «Основы технологии производства сельскохозяйственной техники», без ошибок и недочетов	по дисциплине «Основы технологии производства сельскохозяйственной техники», без ошибок и недочетов
ПКС-2 Способен организовать и проводить учебно-производственный процесс при реализации образовательных программ различного уровня и направленности					
ПКС-2.1 Разрабатывает и реализует учебно-производственный (профессиональный) процесс обучающихся	<i>Знать:</i> структуру и содержание производственных и технологических процессов в сельскохозяйственном машиностроении; типы предприятий и их характерные особенности; основы базирования и виды баз в машиностроении; факторы, влияющие на точность и качество обработки деталей машин; основные принципы проектирования технологических процессов механической обработки деталей сельскохозяйственных машин	Уровень знаний структуры и содержания производственных и технологических процессов в сельскохозяйственном машиностроении; типов предприятий и их характерные особенности; основ базирования и виды баз в машиностроении; факторов, влияющих на точность и качество обработки деталей машин; основных принципов проектирования технологических процессов механической обработки	Минимально допустимый уровень знаний структуры и содержания производственных и технологических процессов в сельскохозяйственном машиностроении; типов предприятий и их характерные особенности; основ базирования и виды баз в машиностроении; факторов, влияющих на точность и качество обработки деталей машин; основных принципов проектирования технологических процессов механической обработки	Уровень знаний структуры и содержания производственных и технологических процессов в сельскохозяйственном машиностроении; типов предприятий и их характерные особенности; основ базирования и виды баз в машиностроении; факторов, влияющих на точность и качество обработки деталей машин; основных принципов проектирования технологических процессов механической обработки	Уровень знаний структуры и содержания производственных и технологических процессов в сельскохозяйственном машиностроении; типов предприятий и их характерные особенности; основ базирования и виды баз в машиностроении; факторов, влияющих на точность и качество обработки деталей машин; основных принципов проектирования технологических процессов механической обработки

Код и наименование индикатора достижения компетенции	Планируемые результаты обучения	Критерии оценивания результатов обучения			
		неудовлетворительно	удовлетворительно	хорошо	отлично
		деталей сельскохозяйственных машин ниже минимальных требований, имели место грубые ошибки	сельскохозяйственных машин, допущено много негрубых ошибок	деталей сельскохозяйственных машин в объеме, соответствующем программе подготовки, допущено несколько негрубых ошибок.	деталей сельскохозяйственных машин в объеме, соответствующем программе подготовки, без ошибок
	<i>Уметь:</i> конструировать содержание учебного материала по проектированию технологических процессов обработки деталей и сборки машин в условиях серийного производства; выбирать при проектировании необходимое технологическое оборудование и технологическую оснастку; определять режимы резания и производить техническое нормирование.	При решении стандартных задач конструирования содержания учебного материала по проектированию технологических процессов обработки деталей и сборки машин в условиях серийного производства; выбору необходимого технологического оборудования и технологической оснастки; определения режимов резания продемонстрированы основные умения, имели место грубые ошибки	Продемонстрированы основные умения, решены типовые задачи конструирования учебного материала по проектированию технологических процессов обработки деталей и сборки машин в условиях серийного производства; выбору необходимого технологического оборудования и технологической оснастки; определения режимов резания с негрубыми ошибками, выполнены все задания, но не в	Продемонстрированы все основные умения, решены все основные задачи конструирования учебного материала по проектированию технологических процессов обработки деталей и сборки машин в условиях серийного производства; выбору необходимого технологического оборудования и технологической оснастки; определения режимов резания с негрубыми ошибками, выполнены все задания, но не в	Продемонстрированы все основные умения, решены все основные задачи конструирования учебного материала по проектированию технологических процессов обработки деталей и сборки машин в условиях серийного производства; выбору необходимого технологического оборудования и технологической оснастки; определения режимов резания с негрубыми ошибками, выполнены все задания, но не в

Код и наименование индикатора достижения компетенции	Планируемые результаты обучения	Критерии оценивания результатов обучения			
		неудовлетворительно	удовлетворительно	хорошо	отлично
			полном объеме	резания с негрубыми ошибками, выполнены все задания в полном объеме, но некоторые с недочетами	выполнены все задания в полном объеме
	Владеть: навыками разработки технологической документации на технологические процессы.	При решении стандартных задач не продемонстрированы базовые навыки разработки технологической документации на технологические процессы, имели место грубые ошибки	Имеется минимальный набор навыков для решения стандартных задач разработки технологической документации на технологические процессы, имели место грубые ошибки, с некоторыми недочетами	Продемонстрированы базовые навыки при решении стандартных задач разработки технологической документации на технологические процессы с некоторыми недочетами	Продемонстрированы навыки при решении нестандартных задач разработки технологической документации на технологические процессы, без ошибок и недочетов
ПКС-2.2 Использует передовые отраслевые технологии в процессе обучения рабочих, служащих и специалистов среднего звена	Знать: назначение, устройство и конструкцию основных типов станков, применяемых при изготовлении деталей и узлов сельскохозяйственной техники, оборудования и инструментов для контроля технологических процессов и качества продукции	Уровень знаний назначения, устройства и конструкции основных типов станков, применяемых при изготовлении деталей и узлов сельскохозяйственной техники, оборудования и инструментов для контроля технологических процессов и качества продукции	Минимально допустимый уровень знаний устройства и конструкции основных типов станков, применяемых при изготовлении деталей и узлов сельскохозяйственной техники, оборудования и инструментов для контроля технологических процессов и качества продукции, допущено	Уровень знаний назначения, устройства и конструкции основных типов станков, применяемых при изготовлении деталей и узлов сельскохозяйственной техники, оборудования и инструментов для контроля технологических процессов и	Уровень знаний назначения, устройства и конструкции основных типов станков, применяемых при изготовлении деталей и узлов сельскохозяйственной техники, оборудования и инструментов для контроля технологических процессов и качества продукции в

Код и наименование индикатора достижения компетенции	Планируемые результаты обучения	Критерии оценивания результатов обучения			
		неудовлетворительно	удовлетворительно	хорошо	отлично
		ниже минимальных требований, имели место грубые ошибки	много негрубых ошибок	качества продукции в объеме, соответствующем программе подготовки, допущено несколько негрубых ошибок.	объеме, соответствующем программе подготовки, без ошибок
	Уметь: разрабатывать технологические маршруты обработки несложных деталей, выбирать рациональный способ и режимы обработки деталей, оборудование, инструменты, применять средства контроля технологических процессов и качества продукции	При решении стандартных задач разработки технологических маршрутов обработки несложных деталей, выборе рационального способа и режима обработки деталей, оборудования, инструментов, применять средства контроля технологических процессов и качества продукции не продемонстрированы основные умения, имели место грубые ошибки	Продемонстрированы основные умения, решены типовые задачи разработки технологических маршрутов обработки несложных деталей, выборе рационального способа и режима обработки деталей, оборудования, инструментов, применять средства контроля технологических процессов и качества продукции с негрубыми ошибками, выполнены все задания, но не в полном объеме	Продемонстрированы все основные умения, решены все основные задачи разработки технологических маршрутов обработки несложных деталей, выборе рационального способа и режима обработки деталей, оборудования, инструментов, применять средства контроля технологических процессов и качества продукции с негрубыми ошибками, выполнены все задания в полном объеме, но некоторые с	Продемонстрированы все основные умения, решены все основные задачи разработки технологических маршрутов обработки несложных деталей, выборе рационального способа и режима обработки деталей, оборудования, инструментов, применять средства контроля технологических процессов и качества продукции с отдельными незначительными недочетами, выполнены все задания в полном объеме

Код и наименование индикатора достижения компетенции	Планируемые результаты обучения	Критерии оценивания результатов обучения			
		неудовлетворительно	удовлетворительно	хорошо	отлично
				недочетами	
	Владеть: навыками разработки технологического процесса изготовления деталей сельскохозяйственной техники, контроля параметров и качества технологических процессов	При решении стандартных задач не продемонстрированы базовые навыки разработки технологического процесса изготовления деталей, контроля параметров и качества технологических процессов, имели место грубые ошибки	Имеется минимальный набор навыков для решения стандартных задач разработки технологического процесса изготовления деталей, контроля параметров и качества технологических процессов с некоторыми недочетами	Продемонстрированы базовые навыки при решении стандартных задач разработки технологического процесса изготовления деталей, контроля параметров и качества технологических процессов с некоторыми недочетами	Продемонстрированы навыки при решении нестандартных задач разработки технологического процесса изготовления деталей, контроля параметров и качества технологических процессов без ошибок и недочетов

Описание шкалы оценивания

1. Оценка «неудовлетворительно» ставится студенту, не овладевшему ни одним из элементов компетенции, т.е. обнаружившему существенные пробелы в знании основного программного материала по дисциплине, допустившему принципиальные ошибки при применении теоретических знаний, которые не позволяют ему продолжить обучение или приступить к практической деятельности без дополнительной подготовки по данной дисциплине.

2. Оценка «удовлетворительно» ставится студенту, овладевшему элементами компетенции «знать», т.е. проявившему знания основного программного материала по дисциплине в объеме, необходимом для последующего обучения и предстоящей практической деятельности, знакомому с основной рекомендованной литературой, допустившему неточности в ответе на экзамене, но в основном обладающему необходимыми знаниями для их устранения при корректировке со стороны экзаменатора.

3. Оценка «хорошо» ставится студенту, овладевшему элементами компетенции «знать» и «уметь», проявившему полное знание программного материала по дисциплине, освоившему основную рекомендованную литературу, обнаружившему стабильный характер знаний и умений и способному к их самостоятельному применению и обновлению в ходе последующего обучения и практической деятельности.

4. Оценка «отлично» ставится студенту, овладевшему элементами компетенции «знать», «уметь» и «владеть», проявившему всесторонние и глубокие знания программного материала по дисциплине, освоившему основную и дополнительную литературу, обнаружившему творческие способности в понимании, изложении и практическом использовании усвоенных знаний.

5. Оценка «зачтено» соответствует критериям оценок от «отлично» до «удовлетворительно».

6. Оценка «не зачтено» соответствует критерию оценки «неудовлетворительно».

3. ТИПОВЫЕ КОНТРОЛЬНЫЕ ЗАДАНИЯ ИЛИ ИНЫЕ МАТЕРИАЛЫ, НЕОБХОДИМЫЕ ДЛЯ ОЦЕНКИ ЗНАНИЙ, УМЕНИЙ, НАВЫКОВ И (ИЛИ) ОПЫТА ДЕЯТЕЛЬНОСТИ, ХАРАКТЕРИЗУЮЩИХ ЭТАПЫ ФОРМИРОВАНИЯ КОМПЕТЕНЦИЙ В ПРОЦЕССЕ ОСВОЕНИЯ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ

Таблица 3.1 – Типовые контрольные задания соотношенные с индикаторами достижения компетенций

Индикатор достижения компетенции	№№ заданий (вопросов, билетов, тестов и пр.) для оценки результатов обучения по соотносённому индикатору достижения компетенции
ПКС-1.3 Проектирует и организывает процесс профессионально-педагогической деятельности по подготовке рабочих, служащих и специалистов среднего звена	№27-55
ПКС-2.1 Разрабатывает и реализует учебно-производственный (профессиональный) процесс обучающихся	№1-26
ПКС-2.2 Использует передовые отраслевые технологии в процессе обучения рабочих, служащих и специалистов среднего звена	№1-26

Тестовые вопросы

по дисциплине «Основы технологии производства сельскохозяйственной техники»:

1. Чем определяется качество поверхности?

1. шероховатостью
2. волнистостью
3. режимом обработки
4. физико-механическими характеристиками поверхностного слоя
5. скоростью резания

2. Дайте определение параметра шероховатости R_a

1. Высота неровностей профиля по десяти точкам
2. Среднеарифметическое отклонение профиля
3. Высота неровностей профиля по двадцати точкам
4. Неровность профиля по длине
5. неровность профиля по высоте

3. Дайте определение параметра R_z

1. Высота неровностей профиля по десяти точкам
2. Среднеарифметическое отклонение профиля
3. Высота неровностей профиля по двадцати точкам
4. Неровность профиля по длине
5. неровность профиля по высоте

4. Сколько существует по ГОСТу классов и разрядов шероховатости поверхности?

1. 10 классов и 5 разрядов
2. 8 классов и 3 разряда
3. 14 классов и 4 разряда
4. 3 класса и 14 разрядов
5. 14 классов и 3 разряда

5. Как взаимосвязаны точность обработки и шероховатость поверхности детали?

1. Точность обработки не влияет на шероховатость поверхности
2. Чем выше точность обработки, тем выше значение шероховатости поверхности
3. Чем выше точность обработки, тем ниже значение шероховатости поверхности
4. Чем ниже точность обработки, тем ниже значение шероховатости поверхности

6. Образование различных соединений деталей и сборочных единиц в один механизм – машину это

1. процесс разборки
2. процесс сборки
3. процесс изготовления

7. Перечислите разъемные соединения

1. резьбовое
2. сварное
3. заклепочное
4. зубчатое
5. склеивание

8. Перечислите неразъемные соединения

1. резьбовое
2. сварное
3. заклепочное
4. зубчатое
5. склеивание

9. Как классифицируют соединения деталей?

1. разъемные
2. разрывные
3. неразъемные
4. заклепочные
5. сварные

10.соединения допускают разборку и повторную сборку без нарушения целостности собираемых деталей. К ним относятся соединения болтами, гайками и т.д.

1. крепежные соединения
2. неразъемные соединения
3. сварные соединения
4. размерные соединения
5. разъемные соединения

11. соединения не могут быть разобраны без повреждения соединяемых деталей.

1. крепежные соединения
2. неразъемные соединения
3. сварные соединения
4. размерные соединения
5. разъемные соединения

12. происходит в результате царапания и истирания отдельных участков поверхностей инструмента твердыми включениями, находящимися в обрабатываемом материале

1. адгезионное изнашивание
2. абразивное изнашивание
3. диффузионное изнашивание
4. окислительное изнашивание
5. коррозионное изнашивание

13. происходит в результате действия сил молекулярного сцепления — адгезии, выражающейся в схватывании поверхностных слоев режущего инструмента с обрабатываемым материалом.

1. диффузионное изнашивание
2. адгезионное изнашивание
3. абразивное изнашивание
4. окислительное изнашивание
5. коррозионное изнашивание

14. происходит в результате растворения инструментального материала в обрабатываемом.

1. коррозионное изнашивание
2. окислительное изнашивание
3. адгезионное изнашивание
4. абразивное изнашивание
5. диффузионное изнашивание

15. происходит в связи с коррозией металлов в условиях активного охлаждения зоны резания и газонасыщения; происходит разрушение поверхностных слоев путем образования оксидов и растравливания зерен в сочетании с царапанием и истиранием.

1. диффузионное изнашивание
2. адгезионное изнашивание
3. абразивное изнашивание
4. окислительное изнашивание
5. коррозионное изнашивание

16. Время резания новым или восстановленным режущим инструментом (лезвием) от начала резания до отказа называетсярежущего инструмента.

1. критерием отказа
2. периодом работы
3. периодом стойкости
4. критерием затупления
5. периодом отказа

17. В единичном и в мелкосерийном производствах для контроля изделий используют:

1. контрольные инструменты
2. средства закрепления
3. средства захвата
4. средства измерения

18. В условиях крупносерийного и массового производства при приёмке обработанных изделий используют

1. контрольные инструменты
2. средства закрепления
3. средства захвата
4. средства измерения

19. Дайте понятие точности детали

1. Под точностью детали понимается выполнение ею своего служебного назначения.
2. Под точностью детали понимается ее соответствие требованиям чертежа: по размерам, геометрической форме и правильности взаимного расположения поверхностей.
3. Под точностью детали понимается ее соответствие требованиям чертежа: по размерам, геометрической форме, правильности взаимного расположения обрабатываемых поверхностей и по величине их шероховатости.

20. Гладкие пробки применяют для контроля размеров

1. Внутреннего диаметра цилиндрических поверхностей
2. Наружного диаметра резьб
3. Наружного диаметра зубчатых колес
4. Наружного диаметра цилиндрических поверхностей
5. Внутреннего диаметра резьб

21. Нутромеры применяют для измерения

1. внутренних размеров
2. наружных размеров
3. угловых размеров
4. боковых размеров

22. Люнеты применяются на

1. фрезерных станках
2. сверлильных станках
3. токарных станках
4. строгальных станках
5. зубофрезерных станках

23. Универсально-делительные головки применяются на

1. фрезерных станках
2. сверлильных станках
3. токарных станках
4. строгальных станках
5. зубофрезерных станках

24. Центры используются на

1. фрезерных станках
2. сверлильных станках
3. токарных станках
4. строгальных станках
5. зубофрезерных станках

25. Что является основной единицей нормирования в машиностроении:

- 1) производственный процесс;
- 2) технологический процесс;
- 3) технологическая операция;
- 4) технологический переход.

26. Педагогическая технология – это:

- а) условия оптимизации учебного процесса;
- б) набор операций, проект определенной педагогической системы, реализуемой на практике;
- в) инструментарий достижения цели обучения, результат взаимодействия учителя и ученика;
- г) совокупность положений, раскрывающих содержание какой-либо теории, концепции или категории в системе науки;
- д) устойчивость результатов, полученных при повторном контроле, а также близких результатов при его проведении разными преподавателями.

27. Понятие «технология обучения» первоначально связывалось:

- а) с появлением в обучении технических средств;
- б) с реформой образования;
- в) с научно-техническим прогрессом.

28. Направление в педагогической науке, занимающееся конструированием оптимальных обучающих

систем, проектированием учебных процессов, называется:

- а) дидактикой;
- б) теорией воспитания;
- в) педагогической технологией;
- г) дидактической концепцией;
- д) концепцией образования.

29. Каждой педагогической технологии должна быть присуща опора на определенную научную теорию – в этом суть принципа:

- а) доступности;
- б) концептуальности;
- в) управляемости;
- г) эффективности;
- д) воспроизводимости.

30. Сущность педагогической технологии рассматривается в рамках категории:

- а) средство;
- б) предмет;
- в) объект;
- г) метод;
- д) цель.

31. Объектом педагогической технологии выступает:

- а) цель;
- б) средство;
- в) организационная форма;
- г) обучающийся (воспитанник);
- д) содержание.

32. Предметом педагогической технологии является:

- а) изменение методов и приемов обучения;
- б) изменение организационных форм обучения;
- в) изменение обучающегося (воспитанника) в направлении его прогрессивного развития;
- г) изменение содержания обучения;
- д) изменение средств обучения.

33. Педагогическая технология должна отвечать следующим требованиям:

- а) доступности, прочности, связи теории с практикой;
- б) концептуальности, системности, воспроизводимости;
- в) наглядности, научности, эффективности;
- г) мобильности, вариативности, управляемости.

34. Особая черта технологии обучения это:

- а) диагностично поставленные цели;
- б) воспроизводимость обучающих процедур только в современной школе с хорошей материальной базой;
- в) усиление обучающей и воспитывающей роли учителя;
- г) оперативная обратная связь посредством диагностирующих проверочных работ.

35. Современные педагогические технологии должны быть результативными, оптимальными по затратам, гарантировать достижение определенного стандарта обучения – в этом суть принципа:

- а) доступности;
- б) концептуальности;
- в) управляемости;
- г) эффективности;
- д) воспроизводимости.

36. Результативность педагогической технологии определяется:

а) сопоставлением достигнутого уровня развития обучающегося (воспитанника) с целевой моделью его развития;

- б) профессионализмом педагога;
- в) содержанием и организационной формой деятельности;
- г) суммой знаний и умений обучающегося (воспитанника);
- д) эффективностью применяемых методов и средств.

37. В структуру педагогических технологий входят:

- а) инспектирующая часть;
- б) концептуальная основа;
- в) содержательная часть;
- г) процессуальная часть.

38. Возможность применения (повторения) педагогической технологии в других однотипных образовательных учреждениях, другими субъектами – суть принципа:

- а) доступности;
- б) концептуальности;
- в) управляемости;
- г) эффективности;
- д) воспроизводимости.

39. Компонентами педагогической системы являются:

- а) государственный заказ, учреждение образования, содержание, методы;
- б) педагогический процесс, педагогическая ситуация, педагогическая задача;
- в) цель, задачи, содержание, дидактические процессы, организационные формы и методы.

40. Соответствие современных дидактических технологий требованиям возможности диагностического целеполагания, проектирования процесса обучения, поэтапной диагностики и т. п. характеризует такое ее качество, как:

- а) концептуальность;
- б) системность;
- в) управляемость;
- г) эффективность.

41. Компонентами педагогического процесса являются:

- а) среда, цели, управление, деятельность, отношения;
- б) цели, педагогическая информация, средства педагогической коммуникации, педагог;
- в) учитель, ученик, задачи, содержание, средства, формы, методы, результаты

деятельности, составляющие внутреннее единство;

- г) цели, содержание, методы эмоционально-волевого стимулирования, средства контроля, результат;
- д) обучение, воспитание, развитие, общение, субъекты.

42. Диагностическая постановка педагогической цели предполагает:

- а) установление явного противоречия;
- б) описание действий учащихся, которые можно измерить и оценить;
- в) подбор диагностического инструментария;
- г) учет особенностей учащихся.

43. Расставьте по порядку следования этапы педагогического проектирования:

- а) конструирование; 3
- б) моделирование; 1
- в) проектирование. 2

44. Системообразующим фактором педагогического процесса выступают:

- а) результаты педагогического процесса;
- б) цели педагогического процесса; в) противоречия педагогического процесса;
- г) функции педагогического процесса;
- д) потребность общества в целостном человеке.

45. Результатом целостного педагогического процесса является:

- а) образованность;
- б) воспитанность;
- в) компетентность;
- г) социализация;
- д) обученность.

46. Что не является критерием отбора содержания профессионального образования:

- а). научная и практическая значимость
- б). соответствие учебно-методической базе образовательного учреждения
- в). тематический план

47. .Общая способность и готовность личности к деятельности, основанные на знаниях и опыте, которые приобретены благодаря обучению, ориентированы на самостоятельное участие личности в учебно-познавательном процессе и направлены на ее успешную интеграцию в социум - это

- а. самоопределение
- б). компетенция
- в). мотивация

48. Учебные программы делятся на:

- а. типовые и рабочие
- б). авторские и типовые
- в). типовые, рабочие и авторские
- г). типовые, специальные, рабочие.

49. Дайте правильное определение учету выполнения учебного плана:

а. этот вид учета позволяет установить, насколько правильно организован процесс, как используется время, отводимое на каждый предмет, сроки и последовательность изучения предметов, соотношение и характер чередования теории и практики

б). состоит в том, чтобы установить соответствие соединения учебных занятий, проводимых педагогом ПО, а также учебно-производственные работы требованиям учебной программы

50. Определите неправильный вид учета:

- а) учет выполнения учебного плана
- б). Учет выполнения программы
- в) своевременный учет
- г). учет посещаемости

51. Учет успеваемости не выполняет функцию:

- а. контроля
- б). Оценки умений и навыков
- в). Оценки полученных знаний

52. Принципы учета успеваемости:

- а). своевременность
- б). систематичность
- в). дифференцированность
- г). всесторонность
- д). все ответы верны

53.. Выберите неправильный метод учета:

- а). текущее наблюдение
- б). проверка
- в). Устный опрос
- г). метод самостоятельного изучения

54. Устный опрос применяется в ходе:

- а) теоретического обучения
- б) практического обучения
- в) теоретического и практического обучения

55. Формами контроля являются:

- а. текущий
- б. периодический
- в. итоговый
- г. Все ответы верны

4. МЕТОДИЧЕСКИЕ МАТЕРИАЛЫ, ОПРЕДЕЛЯЮЩИЕ ПРОЦЕДУРЫ ОЦЕНИВАНИЯ ЗНАНИЙ, УМЕНИЙ, НАВЫКОВ И (ИЛИ) ОПЫТА ДЕЯТЕЛЬНОСТИ, ХАРАКТЕРИЗУЮЩИХ ЭТАПЫ ФОРМИРОВАНИЯ КОМПЕТЕНЦИЙ

Лекции оцениваются по посещаемости, активности, умению выделить главную мысль.

Лабораторные занятия оцениваются по самостоятельности выполнения работы, грамотности в оформлении, правильности выполнения.

Самостоятельная работа оценивается по качеству и количеству выполненных домашних работ, грамотности в оформлении, правильности выполнения.

Промежуточная аттестация проводится в форме зачета.

Оценка «зачтено» выставляется студенту, который

- прочно усвоил предусмотренный программный материал;
- правильно ответил на более 50 % вопросов теста и решил все три задачи соответствующего варианта задания;
- показал глубокие систематизированные знания, владеет приемами рассуждения и сопоставляет материал из разных источников: теорию связывает с практикой, другими темами данного курса, других изучаемых предметов
- выполнил и защитил все лабораторные работы.

Дополнительным условием получения оценки «зачтено» могут стать хорошие успехи при выполнении самостоятельной и контрольной работы, систематическая активная работа на лабораторных занятиях.

Оценка «не зачтено» выставляется студенту, который не справился с 50% вопросов и заданий билета, в ответах на другие вопросы допустил существенные ошибки. Не может ответить на дополнительные вопросы, предложенные преподавателем. Целостного представления о взаимосвязях, компонентах, этапах развития культуры у студента нет. Не выполнил или не защитил все лабораторные работы.