



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 общепрофессиональных дисциплин



ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ
ДЛЯ ПРОВЕДЕНИЯ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ ОБУЧАЮЩИХСЯ
ПО ДИСЦИПЛИНЕ
УЧЕБНАЯ ОЗНАКОМИТЕЛЬНАЯ ПРАКТИКА
(приложение к программе практики)

Направление подготовки
35.03.06 Агроинженерия

Направленность (профиль) подготовки
Машины и оборудование для хранения и переработки
сельскохозяйственной продукции

Уровень
бакалавриата

Форма обучения
очная

Год поступления обучающихся: 2019

Казань – 2019

Составитель: Пикмуллин Г.В., к.т.н., доцент

Фонд оценочных средств обсужден и одобрен на заседании кафедры
«Общепрофессиональные дисциплины» «22» апреля 2019 года (протокол № 10)

Заведующий кафедрой, д.т.н., проф. _____ Яхин С.М.

Рассмотрен и одобрен на заседании методической комиссии Института
механизации и технического сервиса «24» апреля 2019 г. (протокол № 9)

Пред. метод. комиссии, к.т.н., доцент _____ Лукманов Р.Р.

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

_____ Яхин С.М.

Протокол ученого совета Института механизации и технического сервиса
№ 8 от «25» апреля 2019 г.

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

В результате освоения ОПОП бакалавриата по направлению подготовки 35.03.06 Агроинженерия, по дисциплине «Учебная ознакомительная практика», обучающийся должен овладеть следующими результатами обучения:

| Компетенция | Индикатор достижения компетенции | Перечень планируемых результатов обучения по дисциплине |
|---|---|---|
| ОПК-4. Способен реализовывать современные технологии и обосновывать их применение в профессиональной деятельности | ОПК-4.2. Обосновывает применение современных технологий сельскохозяйственного производства, средств механизации для производства, хранения и переработки продукции животноводства и растениеводства | Знать: методы обоснования применяемых современных технологий при проведении станочных, слесарных и сварочных работ Уметь: применять методы обоснования применяемых современных технологий при проведении станочных, слесарных и сварочных работ Владеть: навыками использования методов обоснования применяемых современных технологий при проведении станочных, слесарных и сварочных работ |

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

| Код и наименование индикатора компетенции | Планируемые результаты <определяются самостоятельно> | Оценки сформированности компетенций ~Приведены примеры формулировок. Определяются самостоятельно. Необходимо обозначить связь с дисциплиной> | | | |
|---|---|--|---|--|--|
| | | неудовлетворительно | удовлетворительно | хорошо | отлично |
| ОПК-4. Способен реализовывать современные технологии и обосновывать их применение в профессиональной деятельности | | | | | |
| ОПК-4.2. Обосновывает применение современных технологий сельскохозяйственного производства, средств механизации для производства, хранения и | Знать: методы обоснования применяемых современных технологий при проведении станочных, слесарных и сварочных работ | Уровень знаний методов обоснования применяемых современных технологий при проведении станочных, слесарных и сварочных работ ниже минимальных требований, имели место грубые ошибки | Минимально допустимый уровень знаний методов обоснования применяемых современных технологий при проведении станочных, слесарных и сварочных работ, допущено несколько негрубых ошибок | Уровень знаний методов обоснования применяемых современных технологий при проведении станочных, слесарных и сварочных работ в объеме, соответствующем программе подготовки, допущено несколько негрубых ошибок | Уровень знаний методов обоснования применяемых современных технологий при проведении станочных, слесарных и сварочных работ в объеме, соответствующем программе подготовки, без ошибок |

| | | | | | |
|--|---|--|--|--|--|
| переработки продукции животноводства и растениеводства | Уметь: применять методы обоснования применяемых современных технологий при проведении станочных, слесарных и сварочных работ | При решении стандартных задач не продемонстрированы основные умения по применению методов обоснования применяемых современных технологий при проведении станочных, слесарных и сварочных работ, решены типовые задачи с неточными ошибками, выполнены все задания, но не в полном объеме | Продemonстрированы основные умения по применению методов обоснования применяемых современных технологий при проведении станочных, слесарных и сварочных работ, решены все основные задачи с неточными ошибками, выполнены все задания в полном объеме, но некоторые с недочетами | Продemonстрированы все основные умения по применению методов обоснования применяемых современных технологий при проведении станочных, слесарных и сварочных работ, решены все основные задачи с отдельными несущественными недочетами, выполнены все задания в полном объеме | Продemonстрированы все основные умения по применению методов обоснования применяемых современных технологий при проведении станочных, слесарных и сварочных работ, решены все основные задачи с отдельными несущественными недочетами, выполнены все задания в полном объеме |
| | Владеть: навыками использования методов обоснования применяемых современных технологий при проведении станочных, слесарных и сварочных работ | При решении стандартных задач не продемонстрированы базовые навыки использования методов обоснования применяемых современных технологий при проведении станочных, слесарных и сварочных работ, имели место грубые ошибки | Имеется минимальный набор навыков по использованию методов обоснования применяемых современных технологий при проведении станочных, слесарных и сварочных работ, решены все основные задачи с некоторыми недочетами | Продemonстрированы базовые навыки использования методов обоснования применяемых современных технологий при проведении станочных, слесарных и сварочных работ при решении стандартных задач с некоторыми недочетами | Продemonстрированы навыки использования методов обоснования применяемых современных технологий при проведении станочных, слесарных и сварочных работ при решении нестандартных задач без ошибок и недочетов |

Описание шкалы оценивания

1. Оценка «неудовлетворительно» ставится студенту, не овладевший 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 соотнесенные с индикаторами достижения компетенций

| Индикатор достижения компетенции | №№ заданий (вопросов, билетов, тестов и пр.) для оценки результатов обучения по соотнесенному индикатору достижения компетенции |
|---|---|
| ОПК-4.2. Обосновывает применение современных технологий сельскохозяйственного производства, средств механизации для производства, хранения и переработки продукции животноводства и растениеводства | Вопросы теста по дисциплине «Учебная ознакомительная практика» и Вопросы по учебной практике |

Вопросы теста по дисциплине «Учебная ознакомительная практика»

СВАРОЧНОЕ ДЕЛО

1. Технологический процесс получения неразъемного соединения за счет межатомных связей называется

1. Сваркой;
2. Клейкой;
3. Слесарным;
4. Пайкой;
5. Гибкой

2. При какой сварке расплавляется кромка металла, и в дальнейшем кристаллизуясь, образуется одно целое:

1. Давлением;
2. Плавлением;
3. Контактная;
4. Ультразвуковая
5. Трением

3. Какая сварка вызывает пластическую деформацию металла:

1. Плавлением;
2. Электрической;
3. Давлением;
4. Газовая
5. Дуговая

4. Электрическая дуга, это какой электрический разряд

1. Искровой;
2. Жаркий;
3. Сильный;
4. Устойчивый;
5. Стойкий

5. Какой зависимостью характеризуется электрическая дуга:

1. Вольтовой;
2. Амперной;
3. Физической;
4. Прямой;
5. Вольтамперной

6. Для зажигания электрической дуги напряжение холостого хода должно быть (В):

1. 80;
2. 12;
3. 30;
4. 40;
5. 50

7. Чему равна сила тока при напряжении холостого хода (А):

1. 80;
2. 0;
3. 30;
4. 40;
5. 50

СЛЕСАРНОЕ ДЕЛО

1. Часть производственной площадки со всем находящимся на ней специальным оборудованием инструментами и материалами называется местом

1. Рабочим;
2. Проходным;
3. Центральным;
4. Собственным;
5. Вспомогательным

2. Что является основным оборудованием рабочего места слесаря:

1. Станок;
2. Верстак с установленными на нем тисками;
3. Электрод;
4. Трансформатор;
5. Слесарка

3. Для какой обработки применяют трачевые напильники

1. Полугрубой;
2. Чистовой;
3. Грубой;
4. Получистовой;
5. Средней

4. Процесс получения неразъемного соединения деталей при помощи сплава или металла имеющего более низкую температуру плавления, чем металл соединяемых деталей называется:

1. Клейкой;
2. Сваркой;
3. Слесарной;
4. Пайкой;
5. Гибкой

5. Какие требования предъявляются к верстакам

1. Прочность и надежность;
2. Объемность и массивность;
3. Прочность и твердость;
4. Твердость и надежность;
5. Прочность и массивность;

6. Какой номер имеют точечные напильники

1. 1;
2. 2;
3. 3;
4. 4;
5. 5

7. Каково длину имеют односторонние верстаки (мм):

1. 1000.. 1100;
2. 1200.. 1500;
3. 800.. 1000;
4. 1600.. 1800;
5. 600.. 800

8. Каково ширину имеют верстаки (мм):

1. 500.. 600;
2. 900.. 1000;
3. 700.. 800;
4. 1100.. 1200;
5. 1300.. 1400

9. Каково высоту имеют верстаки (мм):

1. 500.. 600;
2. 900.. 1000;
3. 700.. 800;
4. 800.. 900;
5. 1000.. 1100

10. Длина многосторонних верстаков зависит от количества:

1. Материалов;
2. Инструментов;
3. Напильников;
4. Верстаков;
5. Рабочих

ТОКАРНОЕ ДЕЛО

1. Какими основными размерами характеризуется токарный станок:
 1. Высотой центров и расстоянием между центрами;
 2. Высотой центров и массой станка;
 3. Расстоянием между центрами и длиной станка;
 4. Массой и длиной станка;
 5. Длиной и высотой станка
2. Какой максимальный размер заготовки определяют по высоте центров над станиной?
 1. Длину;
 2. Диаметр;
 3. Высоту;
 4. Массу;
 5. Ширину
3. Какой максимальный размер заготовки определяют по расстоянию между центрами?
 1. Высоту;
 2. Диаметр;
 3. Длину;
 4. Массу;
 5. Ширину
4. На каких токарных станках одновременно обрабатывают заготовки несколькими резцами?
 1. Карусельных;
 2. Специальных;
 3. Лобовых;
 4. Многорезцовых;
 5. Револьверных
5. На каких токарных станках производят нарезание резьбы резцом?
 1. Револьверных;
 2. Специальных;
 3. Лобовых;
 4. Многорезцовых;
 5. Винтовых
6. На каких токарных станках обрабатывают короткие заготовки большого диаметра?
 1. Карусельных;
 2. Специальных;
 3. Винтовых;
 4. Многорезцовых;
 5. Револьверных
7. На каких токарных станках обрабатывают длинные заготовки поочередно несколькими инструментами?
 1. Карусельных;
 2. Револьверных;
 3. Винтовых;
 4. Многорезцовых;
 5. Специальных
8. На каких токарных станках производят только один вид работ?
 1. Карусельных;
 2. Револьверных;
 3. Специальных;
 4. Многорезцовых;
 5. Винтовых
9. Для закрепления заготовок на токарных станках служат:
 1. Центры
 2. Планшайбы
 3. Поводки
 4. Патроны
 5. Ключи
10. Опорой при обтачивании длинной тонкой заготовки служат:
 1. Ключи
 2. Планшайбы
 3. Поводки
 4. Патроны
 5. Центры
11. Чем отличаются черновые резцы от чистовых:
 1. Радиусом закругления вершины
 2. Диаметром
 3. Длиной
 4. Массой
 5. Цетом

ВОПРОСЫ ПО УЧЕБНОЙ ПРАКТИКЕ

1. Классификация металлорежущих станков.
2. Контрольные и измерительные инструменты
3. Основные узлы ТВС
4. Основные режимы резания ТВС
5. Приспособления ТВС.
6. Режущий инструмент ТВС
7. Основные узлы резца.
8. Обработка конической поверхности ТВС
9. Основные узлы фрезерного вертикального станка.
10. Основные узлы фрезерного горизонтально-консольного станка.
11. Делительная головка.
12. Простое и непосредственное деление.
13. Дифференциальное деление.
14. Виды фрез.
15. Элементы режима резания фрезерного станка.
16. Попутное, встречное фрезерование.
17. Строгальные долбежные станки
18. Сверлильные станки
19. Элементы режима резания сверлильных станков
20. Инструменты сверлильного станка.
21. Шлифовальные станки
22. Шлифовальные круги
23. Электродуговая сварка
24. Электроконтактная сварка.
25. Газовая сварка
26. Виды сварных соединений
27. Виды электродов электродуговой сварки
28. Литье в разовые песчаные формы
29. Виды литья.
30. Горячая объемная штамповка.
31. Листовая штамповка.
32. Свободнаяковка.
33. Виды обработки металлов давлением
34. Термическая обработка.
35. Материалы (черные и цветные металлы и сплавы).

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

После завершения практики обучающийся составляет отчеты сдает руководителю от кафедры на проверку. В отчете обучающийся обязан представить развернутую производственную характеристику с указанием рабочего места, объема выполненной работы а также поощрения и премии, если таковые имели место и индивидуальное задание.

По результатам проверки руководитель допускает обучающегося зачислить отчета или возвращает на доработку. Для защиты отчетов распоряжением заведующего кафедрой назначается комиссия. По результатам защиты выставляется зачет на оценку.

Отчет оформляется в виде текстового документа с титульным листом, с оглавлением и по установленной структуре. Дневники, производственные характеристики, справки об объемах выполненных работ и сумме заработной платы приводятся как приложения с обязательной ссылкой на них в текстовой части отчета.

Показатели и критерии оценивания при защите отчета по практике

| Показатели | Критерии оценивания |
|--|---------------------|
| Соблюдение графика прохождения практики | от 0 до 10 |
| Выполнение программы практики | от 0 до 25 |
| Выполнение научных исследований и/или представление собственных наблюдений и измерений | от 0 до 10 |
| Соблюдение правил охраны труда, техники безопасности а также корпоративной (научно-производственной) этики | от 0 до 5 |
| Отчет по итогам практики | от 0 до 20 |
| Характеристика (отзыв) руководителя практики | от 0 до 10 |
| Заявка (ходатайство) от предприятия о намерении принять на работу практиканта после успешного окончания вуза | 0 или 5 |
| Участие в публичном выступлении с отчетом по итогам практики | от 0 до 15 |
| УЧЕБНЫЙ РЕЙТИНГ ОБУЧАЮЩЕГОСЯ ПО ПРАКТИКЕ | 0-100 |

Шкала оценивания

Критерии оценки выполнения программы:

- оценка «отлично» выставляется студенту, набравшему 86...100 баллов
- оценка «хорошо» выставляется студенту, набравшему 71... 85 баллов
- оценка «удовлетворительно» выставляется студенту, набравшему 51... 70 баллов
- оценка «неудовлетворительно» выставляется студенту, набравшему менее 51 балла

Критерии оценивания компетенций, освоенных во время прохождения практики, следующие:

1. Ответы имеют полные решения (с правильным ответом). Их содержание свидетельствует об уверенных знаниях обучающегося и о его умении решать профессиональные задачи, оценивается в 5 баллов (отлично);
2. Более 75 % ответов имеют полные решения (с правильным ответом). Их содержание свидетельствует о достаточных знаниях обучающегося и его умении решать профессиональные задачи – 4 балла (хорошо);
3. Не менее 50 % ответов имеют полные решения (с правильным ответом). Их содержание свидетельствует об удовлетворительных знаниях обучающегося и о его ограниченном умении решать профессиональные задачи, соответствующие его будущей квалификации – 3 балла (удовлетворительно);
4. Менее 50 % ответов имеют решения с правильным ответом Их содержание свидетельствует о слабых знаниях обучающегося и его неумении решать профессиональные задачи – 2 балла (неудовлетворительно).