



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 общеинженерные дисциплины



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

Направление подготовки
35.03.06 Агрономия

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
«Общеинженерные 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.

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

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

В результате освоения ОПОП бакалавриата по направлению подготовки 35.03.06 Агрономия, 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	<p>Знать: методы обоснования применения современных технологий сельскохозяйственного производства, средств механизации для производства, хранения и переработки продукции животноводства и растениеводства</p> <p>Уметь: применять методы обоснования применения современных технологий при проведении станочных, слесарных и сварочных работ</p> <p>Владеть: навыками использования методов обоснования применения современных технологий при проведении станочных, слесарных и сварочных работ</p>

Таблица 2.1 – Показатели и критерии определения уровня сформированности компетенций

Код и наименование индикатора компетенции	Планируемые результаты <определяются самостоятельно>	Оценки сформированности компетенций			
		неудовлетворительно	удовлетворительно	хорошо	отлично
ОПК-4. Способен реализовывать современные технологии и обосновывать их применение в профессиональной деятельности					
ОПК-4.2.	Знать: методы обоснования применения современных технологий сельскохозяйственного производства, средств механизации для производства, хранения и переработки продукции животноводства и растениеводства	Уровень знаний методов обоснования применяемых современных технологий при проведении станочных, слесарных и сварочных работ	Минимально допустимый уровень знаний методов обоснования применяемых современных технологий при проведении станочных, слесарных и сварочных работ в объеме, соответствующем	Уровень знаний методов обоснования применяемых современных технологий при проведении станочных, слесарных и сварочных работ в объеме, соответствующем программе подготовки, допущено несколько неточных 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	Умение: 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, имели место грубые ошибки	Предемонстрированы основные умения по применению методов обоснования применяемых современных технологий при проведении станочных, слесарных и сварочных работ, решены типовые задачи с нетрудными ошибками, выполнены все задания, но не в полном объеме	Предемонстрированы все основные умения по применению методов обоснования применяемых современных технологий при проведении станочных, слесарных и сварочных работ, решены все основные задачи с нетрудными ошибками, выполнены все задания в полном объеме, но некоторые с недочетами	Предемонстрированы все основные умения по применению методов обоснования применяемых современных технологий при проведении станочных, слесарных и сварочных работ, решены все основные задачи с нетрудными ошибками, выполнены все задания в полном объеме, но некоторые с недочетами
	Владение: 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 для решения стандартных задач с некоторыми недочетами	Предемонстрированы базовые навыки использования методов обоснования применяемых современных технологий при проведении станочных, слесарных и сварочных работ для решения стандартных задач с некоторыми недочетами	Предемонстрированы базовые навыки использования методов обоснования применяемых современных технологий при проведении станочных, слесарных и сварочных работ для решения стандартных задач с некоторыми недочетами

Описание шкалы оценивания

1. Оценка «неудовлетворительно» ставится студенту, не овладев **ему** ни одним из элементов компетенции, т.е. обнаружив **ему** сущ. явленные проблемы в знании основного программного материала по дисциплине, допустив **ему** принципиальные и/или при применении теоретических знаний, которые непозволю **ему** продолжать обучение или приступить к практической деятельности без дополнительной подготовки по данной дисциплине.

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

3. Оценка «хорошо» ставится студенту, овладев **ему** элементами компетенции «знать» и «уметь», проявив **ему** полное знание программного материала по дисциплине, освоив **ему** основную рекомендованную литературу, обнаружив **ему** 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, овладев **ему** элементами компетенции «знать», «уметь» и «владеть», проявив **ему** всесторонние и глубокие знания программного материала по дисциплине, освоив **ему** основную и дополнительную литературу, обнаружив **ему** 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 металлических связей называется

1. Сваркой; 2. Клепкой; 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 является пластической деформацией металла:

1. Плавлением; 2. Электроактивная; 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. Вольтвой; 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 площади 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. Электродвигатель;
4. Трансформатор; 5. Слесарка

3. Для какой обработки применяют трахевые 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. Клепкой; 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 имеет тличные напильники

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

7. Какую длину имеет одноместные верстаки (мм):

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

8. Какую ширину имеет тверстаки (мм):

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

9. Какую высоту имеет тверстаки (мм):

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

10. Длина многоместных верстаков зависит от количества:

1. Мест; 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 тюротки заготовки большого диаметра:

1. Карусельных;
2. Специальных;
3. Винтовых;
4. Многорезцовых;
5. Револьверных

7. На каких токарных станках обрабатывают тонкодельные 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. Проводки;
4. Патроны;
5. Ключи

10. Опорой при обтачивании длинной тонкой заготовки служат:

1. Ключи;
2. Планшайбы;
3. Проводки;
4. Патроны;
5. Центры

11. Чем отличаются черновые резцы от чистовых:

1. Радиусом закругления вершины;
2. Диаметром;
3. Длиной;
4. Массой;
5. Цветом

ВОПРОСЫ ПО УЧЕБНОЙ ПРАКТИКЕ

1. Классификация металлообдѣйствий 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.

II. 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. Лифтальные станки

22. Лифтальные 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. Свободная ковка

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 и 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 к защите 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 пояснительной 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
Успешность публичного выступления 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 имели тщательные решения (с правильным ответом). Их содержание свидетельствует об уверенном знании обучающегося и его умении решать профессиональные задачи, оценивается в 5 баллов (отлично);
2. Более 75 % ответов имели тщательные 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 имели тщательные решения (с правильным ответом). Их содержание свидетельствует об удовлетворительных знаниях обучающегося и его ограниченном умении решать профессиональные задачи, соответствующие его будущей квалификации – 3 балла (удовлетворительно);
4. Менее 50 % ответов имели тщательные решения (с правильным ответом). Их содержание свидетельствует о слабых знаниях обучающегося и его неумении решать профессиональные задачи – 2 балла (неудовлетворительно).