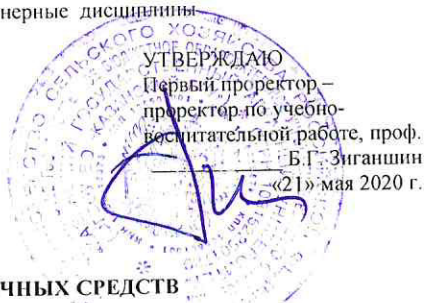




МИНИСТЕРСТВО СЕЛЬСКОГО ХОЗЯЙСТВА
РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
ФЕДЕРАЛЬНОЕ ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ
ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ
«Казанский государственный аграрный университет»
(ФГБОУ ВО Казанский ГАУ)

Институт механизации и технического сервиса

Кафедра общинженерные дисциплины



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: 2020

Казань – 2020

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

Оценочные средства обсуждены и одобрены на заседании кафедры
«Общинженерные дисциплины» «27» апреля 2020 года (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 2020г. (протокол № 8)

Пред. метод. 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 Института механизации и технического сервиса
№ 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 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 обосновать 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, имеют место грубые ошибки	Минимально допустимый уровень знаний методов обоснования применяемых современных технологий при проведении станочных, слесарных и сварочных работ, допущено несколько неточных ошибок	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	Умения: 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	Демонстрированы основные умения по применению методов обоснования применяемых современных технологий при проведении станочных, слесарных и сварочных работ, решения типовых задач с небольшими ошибками, выполнены все задания, но не в полном объеме	Демонстрированы все основные умения по применению методов обоснования применяемых современных технологий при проведении станочных, слесарных и сварочных работ, решения все основные задачи с небольшими ошибками, выполнены все задания в полном объеме, но некоторые с недочетами	Демонстрированы все основные умения по применению методов обоснования применяемых современных технологий при проведении станочных, слесарных и сварочных работ, решения все основные задачи с отдельными незначительными недочетами, выполнены все задания в полном объеме
	Навыки: 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	Демонстрированы базовые навыки использования методов обоснования применяемых современных технологий при проведении станочных, слесарных и сварочных работ при решении стандартных задач с некоторыми недочетами	Демонстрированы 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 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 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 №1-35

Вопросы теста по дисциплине «Учебная ознакомительная практика»

СВАРОЧНОЕ ДЕЛО

1. Технологический процесс получения неразъемного соединения за счет межатомных 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 вызывается пластической деформацией металла:

1. Плавлением; 2. Электрошлаковая 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

8. Для устойчивого горения дуги требуется напряжение (В):

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

9. Для устойчивого горения дуги требуется сила тока (А):

1. 80; 2. 0; 3. 30; 4. 50; 5. 60

10. Диапазон силы тока устойчивого горения дуги при напряжении 30 В меняется (А):

1. 80...90; 2. 0...30; 3. 30...50; 4. 50...90; 5. 50...500

11. При силе тока больше 500 А для устойчивого горения дуги напряжение должно:

1. Возрадать; 2. Уменьшаться; 3. Не изменяться; 4. Не возрастать;
5. Не уменьшаться

12. Зона газосварочного пламени имеющая самую высокую температуру и обладающая восстановительными свойствами называется

1. Ядром пламени; 2. Сварочной; 3. Факелом пламени; 4. Окислительной;
5. Фазовой

13. При коротком замыкании электрода на деталь торец электрода

1. Синее; 2. Холодеет; 3. Разогревается; 4. Кристаллизуется;
5. Уменьшается

14. На каком этапе происходит ионизация воздушного промежутка:

1. Первом; 2. Третьем; 3. Пятом; 4. Втором; 5. Шестом

15. Сваркой при прямой полярности называют, когда деталь подключена к:

1. Минусу; 2. Электроду; 3. Трансформатору; 4. Розетке 5. Плюсу;

16. Сваркой при обратной полярности называют, когда электрод подключен к:

1. К плюсу; 2. Минусу; 3. Электроду; 4. Трансформатору; 5. Розетке

17. Оптимальная длина дуги ориентировочно равна

1. Размру ручки; 2. Диаметру электрода; 3. Силе тока;
4. Размру пластин; 5. Величине напряжения

18. Длина прихватки при сварке пластин вдоль ориентировочно равна (мм):

1. 50...70; 2. 70...100; 3. 200...300; 4. 100...150; 5. 350...400

19. Сила сварочного тока определяется:

1. $(26 + 6 d_{\text{э}}) d_{\text{э}}$; 2. $6 d_{\text{э}}$; 3. $(20 + 3 d_{\text{э}}) d_{\text{э}}$
4. $(20 + 6 d_{\text{э}}) d_{\text{э}}$; 5. $(20 + 6 d_{\text{э}})$

20. Диаметр электрода определяется:

1. $S + 1$; 2. $(S/3) + 1$; 3. $(S/2) + 2$; 4. $S + 2$; 5. $(S/2) + 1$

21. Соединение приваркой одного элемента изделия перпендикулярно другому называют:

1. Тавровым; 2. Налесточным; 3. Стыковым; 4. Сварным;
5. Медным

22. Для каких нагрузок сваривают конструкции без скоса кромок:

1. Ответственных; 2. Маленьких; 3. Средних; 4. Больших
5. Циклических

23. На чертеже швы условно обозначаются:

1. Стрелкой; 2. Собачкой; 3. Односторонней стрелкой;
4. Черточкой; 5. Крючком

24. Какой шов наименее трудоемок

1. Потолочный; 2. Вертикальный; 3. Верхний; 4. Нижний
5. Горизонтальный;

25. Источником тепла при ручной дуговой сварке служит

1. Процесс горения; 2. Трансформатор; 3. Электрод; 4. Горелка;
5. Электрическая дуга;

26. Источником тепла при газовой сварке служит

1. Процесс горения; 2. Трансформатор; 3. Электрод; 4. Горелка;
5. Электрическая дуга;

27. В качестве источника горения при газовой сварке служит:

1. Керосин; 2. Ацетилен; 3. Бензин; 4. Уголь; 5. Руда

28. Ацетилен получают из:

1. Воздуха; 2. Нефти; 3. Карбида кальция 4. Дерева; 5. Руды

29. Химическая формула ацетилена:

1. CH_2 ; 2. C_2H ; 3. O_2H_2 ; 4. C_2H_2 ; 5. C_2O_2 ;

30. Сколько литров ацетилена можно получить из одного килограмма карбида кальция:

1. 100; 2. 200; 3. 400; 4. 450; 5. 300;

31. Аппараты, в которых получают ацетилен разложением карбида кальция водой, называют:

1. Генераторами; 2. Трансформаторами; 3. Электродами; 4. Выпрямителями
5. Редукторами

32. Прямая полярность при сварке это:

1. Плюс на электрод, минус на деталь; 2. Минус на электрод, плюс на деталь; 3. Сварка справа на лево; 4. Сварка слева на право;
5. Электрод находится перпендикулярно к детали;

33. В баллонах, какого цвета поставляют кислород:

1. Красного; 2. Зеленого; 3. Синего; 4. Желтого; 5. Черного

34. При полной заправке кислородного баллона, сколько килограмм необходимо карбида кальция:

1. 5; 2. 10; 3. 15; 4. 20; 5. 25

35. Для снижения давления газа на выходе из баллона и поддержания постоянного рабочего давления служат:

1. Генераторы; 2. Трансформаторы; 3. Электроды; 4. Выпрямители;
5. Газовые редукторы;

36. Для смешивания кислорода с горючим газом, подачи смеси к месту сварки и создания концентрированного пламени требуемой мощности служат:

1. Сварочная горелка; 2. Трансформатор; 3. Электрод;
4. Выпрямитель; 5. Газовый редуктор;

37. Что означает число 46 для марки электрода

$$\frac{\text{Э 46} - \text{УОНИ} - 3 - \text{УС 2}}{\text{Е 432 (5) - Б 10}} \text{ГОСТ 9466} - 77$$

1. Диаметр электрода; 2. Номинальная прочность сварного шва;
3. Допустимое количество электрода в электроде в сотых процентах;
4. Длина электрода; 5. Толщина свариваемой детали;

38. Что означает слово «УОНИ» в марке электрода

$$\frac{\text{Э 46} - \text{УОНИ} - 3 - \text{УС 2}}{\text{Е 432 (5) - Б 10}} \text{ГОСТ 9466} - 77$$

1. Электрод универсальный; 2. Фамилия автора; 3. Марка электрода;
4. Массу электрода; 5. Название завода;

39. Порядок этапов зажигания дуги:

1. Ионизация - короткое замыкание – отрыв электрода – возникновение дуги;
2. Короткое замыкание – возникновение дуги - ионизация - отрыв электрода;
3. Отрыв электрода – ионизация – возникновение дуги - короткое замыкание;
4. Короткое замыкание - отрыв электрода - ионизация – возникновение дуги;
5. Возникновение дуги - ионизация - короткое замыкание – отрыв электрода;

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. Электрод;
4. Трансформатор; 5. Слесарка

3. Для какой обработки применяют драчевые 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 личные напильники:

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

7. Какую длину имеют одностенные верстаки (мм):

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

8. Какую ширину имеют верстаки (мм):

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

9. Какую высоту имеют верстаки (мм):

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

10. Длина многоместных верстаков зависит от количества:

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

11. Для закрепления обрабатываемых деталей на верстаках устанавливают:

1. Слесарные тиски; 2. Патрон; 3. Делительную головку;
4. Напильник; 5. Трансформатор

12. Для каких видов работ используют стуловые тиски:

1. Легких; 2. Тяжелых; 3. Средних; 4. Не очень тяжелых; 5. Не очень легких

13. При обработке, каких деталей применяют ручные тиски:

1. Легких; 2. Тяжелых; 3. Мелких; 4. Крупных; 5. Средних

14. Операция нанесения на заготовку линий (рисок), определяющих форму, размеры обрабатываемой детали или места, подлежащие обработке, называют:

1. Клейкой; 2. Сваркой; 3. Пайкой; 4. Разметкой; 5. Рубкой

15. Какой разметкой характеризуется нанесение линии только на одну плоскость обрабатываемой заготовки:

1. Пространственной; 2. Тяжелой; 3. Грифельной; 4. Шариковой;
5. Плоскостной;

16. Какой разметкой характеризуется нанесение линии на разные плоскости обрабатываемой заготовки:

1. Пространственной; 2. Тяжелой; 3. Грифельной; 4. Шариковой;
5. Плоскостной;

17. Для разметки окружностей, деления отрезков на части, углов и различных геометрических построений служит:

1. Центроискатель; 2. Разметочный циркуль; 3. Масштабная линейка; 4. Рейсмус;
5. Транспортёр;

18. Для определения расстояния от конца чертилки рейсмуса до плиты служит:

1. Центроискатель; 2. Разметочный циркуль; 3. Масштабная линейка; 4. Рейсмус;
5. Транспортёр;

19. Для нанесения горизонтальных рисок на заготовках служит:

1. Центроискатель; 2. Разметочный циркуль; 3. Масштабная линейка; 4. Рейсмус;
5. Транспортёр;

20. Для нанесения линии под требуемым углом служит:

1. Центроискатель; 2. Разметочный циркуль; 3. Масштабная линейка; 4. Рейсмус;
5. Транспортёр;

21. Для установки заготовок в горизонтальном положении служит:

1. Ватерпас; 2. Разметочный циркуль; 3. Масштабная линейка; 4. Рейсмус;
5. Транспортёр;

22. Для отыскания центров на торцах цилиндрических заготовок служит:

1. Кернер; 2. Центроискатель; 2. Разметочный циркуль;
3. Масштабная линейка; 4. Рейсмус; 5. Транспортёр;

23. Для нанесения на заготовке углублений в местах подлежащих сверлению, и на разметочных линиях, служит:

1. Центроискатель; 2. Разметочный циркуль; 3. Кернер;
4. Рейсмус; 5. Транспортёр;

24. Для снятия твердой наружной поверхности детали применяется:

1. Резание; 2. Правка; 3. Гибка; 4. Рубка; 5. Сварка

25. При каком виде работ используют крейцмейсель и зубило:

1. Резание; 2. Правка; 3. Гибка; 4. Сварка; 5. Рубка;

26. Для вырубки узких канавок и шпоночных пазов используется

1. Крейцмейсель; 2. Разметочный циркуль; 3. Кернер;
4. Рейсмус; 5. Транспортёр;

27. Из какой стали изготавливают зубило:
1. У 9; 2. У7А; 3. 45 4. 40Х 5. Р9

28. Отделочная операция, заключающаяся в снятии тонких слоев металла специальным ручным режущим инструментом называется:
1. Резанием; 2. Правкой; 3. Шабрением; 4. Гибкой;
5. Рубкой;

29. Какой удар молотком наиболее сильный:
1. Локтевой; 2. Правый; 3. Кистевой; 4. Плечевой; 5. Нижний

30. Операция разделения металла на части с помощью полотна, ножниц или другого режущего инструмента называют:
1. Правкой; 2. Шабрением; 3. Гибкой; 4. Рубкой; 5. Резанием

31. Ножовочные полотна с мелкими зубьями выбирают для резки заготовок из материала:
1. Твердого; 2. Пластичного; 3. Мягкого; 4. Вязкого; 5. Медного;

32. Процесс устранения неровностей и выпуклостей в листах металла или выпрямление изогнутых заготовок или деталей называют:
1. Шабрением; 2. Правкой; 3. Гибкой; 4. Клепкой; 5. Опиливанием;

33. Для придания соответствующей формы заготовке из полосового, круглого или другого профиля применяют:
1. Шабрение; 2. Правку; 3. Гибку; 4. Клепку; 5. Опиливание;

34. Процесс получения неразъемных соединений с помощью заклепок называется:
1. Резанием; 2. Правкой; 3. Сваркой; 4. Клепкой; 5. Рубкой;

35. Процесс снятия небольших слоев металла напильниками для получения ровной поверхности и для обработки заготовки по профилю и размерам называется:
1. Резанием; 2. Правкой; 3. Сваркой; 4. Клепкой; 5. Опиливанием;

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 отдельные 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. Цветом

12. Заготовки, длина которых не превышает четырех диаметров обтачивают в:
1. Центрах; 2. Патронах; 3. Люнетах; 4. Задней бабке;
5. Коробке подач

13. Заготовки, длина которых превышает четырех диаметров обтачивают в:
1. Люнетах; 2. Патронах; 3. Центрах; 4. Задней бабке;
5. Коробке подач

14. Для обтачивания очень длинных заготовок используют:
1. Ключи; 2. Шестерни; 3. Сверла; 4. Люнеты; 5. Фрезы

15. Какими резцами обрабатывают торцы и уступы:
1. Прорезными; 2. Отрезными; 3. Проходными; 4. Расточными;
5. Подрезными

16. Какими резцами вытачивают наружные канавки:
 1. Прорезными; 2. Отрезными; 3. Проходными; 4. Расточные;
 5. Подрезными

17. По какой формуле определяют угол наклона конических поверхностей:
 1. $\frac{D-d}{l}$; 2. $\frac{D-d}{2l}$; 3. $\frac{K}{2}$; 4. $D-Kl$; 5. $Kl+d$

18. По какой формуле определяют конусность:
 1. $\frac{K}{2}$; 2. $\frac{D-d}{2l}$; 3. $\frac{D-d}{l}$; 4. $D-Kl$; 5. $Kl+d$

19. сколько размеров имеет конусы Морзе:
 1. Два; 2. Четыре; 3. Восемь; 4. Семь; 5. Пять;

20. Какова конусность метрических конусов:
 1. 1 : 30; 2. 1 : 10; 3. 1 : 40; 4. 1 : 15; 5. 1 : 20;

21. Если длина образующей конуса не превышает 18 мм, то обтачивают:
 1. Широим резцом; 2. Поворотом верхней части суппорта;
 3. Смещением корпуса задней бабки; 4. Применением конусной линейки;
 5. Смещением корпуса передней бабки

22. Короткие конические поверхности с любым углом угла обтачивают:
 1. Широим резцом; 2. Поворотом верхней части суппорта;
 3. Смещением корпуса задней бабки; 4. Применением конусной линейки;
 5. Смещением корпуса передней бабки

23. Для получения длинных и с небольшим углом угла конических поверхностей применяют:
 1. Широкий резец; 2. Поворот верхней части суппорта;
 3. Смещение корпуса задней бабки; 4. Конусную линейку;
 5. Смещение корпуса передней бабки

24. Конические поверхности, когда требуется высокая производительность, обтачивают:
 1. Широим резцом; 2. Поворотом верхней части суппорта;
 3. Смещением корпуса задней бабки; 4. Применением конусной линейки;
 5. Смещением корпуса передней бабки

25. Основание, на котором закреплены узлы станка, называют:
 1. Консолью; 2. Хоботом; 3. Столом; 4. Коробкой подач; 5. Станиной

26. Жесткая чугунная отливка, предназначенная для установки на ней стола, называется:
 1. Консолью; 2. Хоботом; 3. Столом; 4. Коробкой подач; 5. Станиной

27. Для установки и поддержания фрез на оправке служит:
 1. Консоль; 2. Хобот; 3. Стол; 4. Коробка подач; 5. Станина

28. Для закрепления обрабатываемой заготовки, используя Т-образные пазы, служит:
 1. Консоль; 2. Хобот; 3. Стол; 4. Коробка подач; 5. Станина

29. Для передачи вращения от электродвигателя на шпиндель, изменения его частоты вращения служит:
 1. Консоль; 2. Хобот; 3. Стол; 4. Коробка подач; 5. Станина

30. Для обработки открытых поверхностей служат фрезы:
 1. Дисковые; 2. Прорезные; 3. Торцовые; 4. Концевые; 5. Цилиндрические

31. Для обработки сопряженных поверхностей, расположенных на разных уровнях служат фрезы:
 1. Торцовые; 2. Прорезные; 3. Дисковые; 4. Концевые; 5. Цилиндрические

32. Для обработки пазов и уступов, полуоткрытых поверхностей, канавок, копировальных работ служат фрезы:
 1. Торцовые; 2. Концевые; 3. Дисковые; 4. Прорезные; 5. Цилиндрические

33. Как называют фрезерование, если подача заготовки направлена навстречу вращению фрезы:
 1. Попутное; 2. Нижнее; 3. Встречное; 4. Левое; 5. Торцовое

34. Как называют фрезерование, если направление заготовки и вращение инструмента совпадают:
 1. Левое; 2. Нижнее; 3. Встречное; 4. Попутное; 5. Торцовое

35. На каких строгальных станках резец совершает возвратно-поступательное движение, а заготовка - движение подачи:
 1. Продольных; 2. Револьверных; 3. Винторезных; 4. Карусельных;
 5. Поперечных;

36. На каких строгальных станках заготовка совершает возвратно-поступательное движение, а резец - движение подачи:
 1. Продольных; 2. Револьверных; 3. Винторезных; 4. Карусельных;
 5. Поперечных;

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.
- 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.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 отчет 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 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
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 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).