



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



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
УЧЕБНАЯ ОЗНАКОМИТЕЛЬНАЯ ПРАКТИКА
(приложение к программе практики)

Направление подготовки
35.03.06 Агроинженерия

Направленность (профиль) подготовки
Электрооборудование и электротехнологии

Уровень
бакалавриата

Форма обучения
очная, заочная

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. Определяется 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 переработки продукции животноводства и растениеводства	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 много 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	Уметь: применять методы обоснования применяемых технологий при проведении станочных, слесарных и сварочных работ	При решении стандартных задач не продемонстрированы основные умения по применению методов обоснования применяемых технологий при проведении станочных, слесарных и сварочных работ, имели место грубые ошибки	Продemonстрированы основные умения по применению методов обоснования применяемых технологий при проведении станочных, слесарных и сварочных работ, решены все основные задачи с небольшими ошибками, выполнены все задания, но не 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 небольшими погрешностями, 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 небольшими погрешностями, выполнены все задания в полном объеме
	Знать: навыки использования методов обоснования применяемых технологий при проведении станочных, слесарных и сварочных работ	При решении стандартных задач не продемонстрированы базовые навыки использования методов обоснования применяемых технологий при проведении станочных, слесарных и сварочных работ, имели место грубые ошибки	Имеется минимальный набор навыков по использованию методов обоснования применяемых технологий при проведении станочных, слесарных и сварочных работ для решения стандартных задач с некоторыми погрешностями	Продemonстрированы базовые навыки использования методов обоснования применяемых современных технологий при проведении станочных, слесарных и сварочных работ при решении стандартных задач с некоторыми погрешностями	Продemonстрированы навыки использования методов обоснования применяемых современных технологий при проведении станочных, слесарных и сварочных работ при решении нестандартных задач без ошибок и погрешностей

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. Возрастать; 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. $(26 + 6 d_s) d_s$; 2. $6 d_s$; 3. $(20 + 3 d_s) d_s$;
4. $(20 + 6 d_s) d_s$; 5. $(20 + 6 d_s)$

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. Нахлесточным; 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 служит:

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

37. Что означает число 46 для марки электрода

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

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

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

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. Получистой; 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 имеют личные напильники:

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

7. Какую длину имеют одноместные 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. Клепкой; 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. 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 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).