

Документ подписан простой электронной подписью
Информация о владельце:
ФИО: Сыров Игорь Анатольевич
Должность: Директор
Дата подписания: 28.06.2022 09:18:14
Уникальный программный ключ:
b683afe664d7e9f64175886cf9626a196149ad56

СТЕРЛИТАМАКСКИЙ ФИЛИАЛ
ФЕДЕРАЛЬНОГО ГОСУДАРСТВЕННОГО БЮДЖЕТНОГО ОБРАЗОВАТЕЛЬНОГО
УЧРЕЖДЕНИЯ ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ
«БАШКИРСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ УНИВЕРСИТЕТ»

Факультет
Кафедра

Естественнонаучный
Технологии и общетехнических дисциплин

Оценочные материалы по дисциплине (модулю)

дисциплина

Практикум в учебных мастерских

Блок Б1, обязательная часть, Б1.О.17

цикл дисциплины и его часть (обязательная часть или часть, формируемая участниками образовательных отношений)

Направление

44.03.04
код

Профессиональное обучение (по отраслям)
наименование направления

Программа

Машиностроение и материалобработка

Форма обучения

Заочная

Для поступивших на обучение в
2021 г.

Разработчик (составитель)
к.п.н., доцент
Хаустов С. Л.
ученая степень, должность, ФИО

1. Перечень компетенций, индикаторов достижения компетенций и описание показателей и критериев оценивания результатов обучения по дисциплине (модулю)	3
2. Оценочные средства, необходимые для оценки результатов обучения по дисциплине (модулю)	9
3. Методические материалы, определяющие процедуры оценивания результатов обучения по дисциплине (модулю), описание шкал оценивания	23

1. Перечень компетенций, индикаторов достижения компетенций и описание показателей и критериев оценивания результатов обучения по дисциплине (модулю)

Формируемая компетенция (с указанием кода)	Код и наименование индикатора достижения компетенции	Результаты обучения по дисциплине (модулю)	Показатели и критерии оценивания результатов обучения по дисциплине (модулю)				Вид оценочного средства
			1	2	3	4	
			неуд.	удовл.	хорошо	отлично	
ОПК-3. Способен организовывать совместную и индивидуальную учебную и воспитательную деятельность обучающихся, в том числе с особыми образовательными потребностями, в соответствии с требованиями федеральных государственных стандартов, учитывая возрастные и психофизиологические	ОПК-3.2. Организует совместную и индивидуальную учебную и воспитательную деятельность обучающихся, в том числе обучающихся с особыми потребностями, в соответствии с требованиями федеральных государственных образовательных стандартов, учитывая возрастные и психофизиологические	Обучающийся должен: Знать особенности психолого-педагогических, проектно методических и организационно-управленческих аспектов организации совместной и индивидуальной воспитательной и учебной (учебно-профессиональной, проектной, исследовательской и иной) деятельности	Не умеет: организовать совместную и индивидуальную учебную и воспитательную деятельность обучающихся, в том числе обучающихся с особыми потребностями с учетом возрастных и психофизиологических особенностей обучающихся.	Плохо умеет: организовать совместную и индивидуальную учебную и воспитательную деятельность обучающихся при организации технологического процесса, в том числе обучающихся с особыми потребностями с учетом возрастных и психофизиологических особенностей обучающихся.	Успешно организует технологический процесс, но содержащее отдельные пробелы, в умении при организации совместной и индивидуальной учебно-воспитательной деятельности обучающихся при производстве продукции.	Сформированные умения: по организации технологических процессов в ходе подготовки производства новой продукции, проверять качество монтажа и наладки при испытаниях и сдаче в эксплуатацию новых образцов изделий, узлов и	Тестовые задания

образовательных стандартов	особенности обучающихся.					деталей выпускаемой продукции	
	ОПК-3.1. Демонстрирует знание психолого-педагогических, проектно-методических и организационно-управленческих аспектов организации совместной и индивидуальной воспитательной и учебной (учебно-профессиональной, проектной, исследовательской и иной) деятельности и общения обучающихся при реализации образовательных программ (в том числе для обучающихся с особыми	Обучающийся должен: Уметь организовать совместную и индивидуальную учебную и воспитательную деятельность обучающихся, в том числе обучающихся с особыми потребностями, с учетом возрастных и психофизиологических особенностей обучающихся	Не знает основные принципы психолого-педагогических, проектно-методических и организационно-управленческих аспектов организации совместной и индивидуальной воспитательной и учебной (учебно-профессиональной, проектной, исследовательской и иной) деятельности	Неполные знания об основных принципах психолого-педагогических, проектно-методических и организационно-управленческих аспектах, при организации совместной и индивидуальной воспитательной и учебной (учебно-профессиональной, проектной, исследовательской и иной) деятельности.	Сформированное полное представление, но есть отдельные пробелы в знаниях о принципах психолого-педагогических, проектно-методических и организационно-управленческих аспектах, при организации совместной и индивидуальной воспитательной и учебной (учебно-профессиональной, проектной, исследовательской и иной) деятельности.	Сформированные систематические знания о принципах психолого-педагогических, проектно-методических и организационно-управленческих аспектах, при организации совместной и индивидуальной воспитательной и учебной (учебно-профессиональной, проектной, исследовательской и иной) деятельности.	Устный опрос

образовательным и потребностями).						
ОПК-3.3. Осуществляет реализацию программ профессионального обучения и (или) дополнительные профессиональные программы с учетом нормативно-правовых, психолого-педагогических, проектно-методических и организационно-управленческих требований (в том числе для обучающихся с особыми образовательными и потребностями) в соответствии с требованиями ФГОС и	Обучающийся должен: Владеть программами профессионального обучения и (или) дополнительными профессиональными программами с учетом нормативно-правовых, психолого-педагогических, проектно-методических и организационно-управленческих требований на основе принципов инклюзивного образования.	Не владеет: приемами организации дополнительных профессиональных программ с учетом нормативно-правовых, психолого-педагогических, проектно-методических и организационно-управленческих требований (в том числе для обучающихся с особыми образовательными и потребностями) на основе принципов инклюзивного образования	Плохо владеет: приемами дополнительных профессиональных программ с учетом нормативно-правовых, психолого-педагогических, проектно-методических и организационно-управленческих требований (в том числе для обучающихся с особыми образовательными и потребностями) на основе принципов инклюзивного образования. в ходе подготовки производства новой продукции и выпускаемой	Владеет: приемами организации дополнительных профессиональных программ с учетом нормативно-правовых, психолого-педагогических, проектно-методических и организационно-управленческих требований (в том числе для обучающихся с особыми образовательными потребностями) на основе принципов инклюзивного образования, в ходе подготовки производства новой продукции и	Уверенно владеет приемами организации технологических процессов в ходе подготовки производства новой продукции, проверять качество монтажа и наладки при испытаниях и сдаче в эксплуатацию новых образцов изделий, узлов и деталей выпускаемой продукции, с учетом нормативно-правовых, психолого-	Тестовые задания

	принципами инклюзивного образования.			продукции.	выпускаемой продукции технологических процессов в ходе подготовки производства новой продукции.	педагогических, проектно-методических и организационно-управленческих требований (в том числе для обучающихся с особыми образовательными потребностями) на основе принципов инклюзивного образования.	
ПК-6. Определять последовательность и оптимальные режимы обработки различных изделий на оборудовании различного вида и типа в соответствии с		Обучающийся должен: Знать характерные особенности технологические процессы обработки и доводки деталей, заготовок и инструментов на оборудовании различного вида и типа с					

заданием; вести технологическ ий процесс обработки и доводки деталей, заготовок и инструментов на оборудовании различного вида и типа с соблюдением требований к качеству, в соответствии с заданием и технической документацие й		соблюдением требований к качеству, в соответствии с заданием и технической документацией					
		Обучающийся должен: Уметь использовать знания по основам метрологии, стандартизации, сертификации и особенностей измерения.					
		Обучающийся должен: Владеть особенностями планирования, разработки и реализации технологическог о процесса обработки и доводки деталей, заготовок и инструментов на оборудовании					

		различного вида и типа с соблюдением требований к качеству, в соответствии с заданием и технической документацией.					
--	--	--	--	--	--	--	--

2. Оценочные средства, необходимые для оценки результатов обучения по дисциплине (модулю)



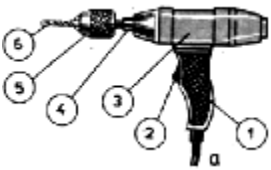
Перечень вопросов к устному опросу

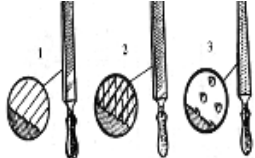


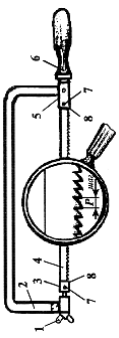
1. Оборудование слесарной мастерской и организация рабочего места слесаря.
2. Понятие о технологическом процессе, операции, переходе, проходе.
3. Бесшкальный контрольно-измерительный инструмент.
4. Виды разметки. Разметочный инструмент.
5. Понятие о пайке. Виды припоев. Виды паяных швов.
6. Отделка поверхностей лакокрасочными материалами.
7. Окраска и полирование поверхностей.
8. Оборудование и инструмент, применяемые для сверления и зенкования отверстий.
9. Режимы резания.
10. Заклепочные соединения. Виды швов. Инструмент, применяемый для клепки.
11. Классификация напильников.
12. Виды резьб. Параметры резьбы.
13. Сущность и виды термической обработки.
14. Закалка стальных изделий. Определение температуры проведения закалки.
15. Способы обработки конических поверхностей на токарном станке.
16. Виды резьбы, параметры резьбы. Нарезание резьбы на токарном станке (плашками, метчиками, резьбовыми резцами).
17. Обработка фасонных поверхностей на токарном станке. Точение фасонными резцами. Точение фасонных поверхностей проходными резцами с комбинированием подачи.
18. Устройство горизонтально-фрезерного станка. Органы управления.
19. Классификация фрез.
20. Приемы фрезерования плоских поверхностей. Попутное и встречное фрезерование.
21. Техника безопасности при механической обработке металлов.
22. Классификация металлорежущих станков. Маркировка станков.
23. Сущность и физические основы процесса резания (образование стружки, наклеп, нарост, теплота резания).
24. Режимы резания (скорость резания, подача, глубина резания).
25. Геометрия токарного резца.
26. Устройство вертикально-сверлильного станка. Органы управления.
27. Обработка отверстий на вертикально-сверлильном станке. Инструмент, применяемый для обработки отверстий на вертикально-сверлильном станке.
28. Заточка инструмента. Проверка углов заточки с помощью угломера и шаблонов.
29. Классификация токарных резцов.
30. Устройство токарно-винторезного станка модели ТВ-6. Органы управления.
31. Способы установки глубины резания.
32. Точение наружных цилиндрических поверхностей на токарном станке.
33. Обработка отверстий на токарном станке. Инструмент, применяемый для обработки отверстий на токарном станке.

Тестовые задания

Тест №1

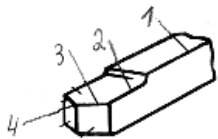
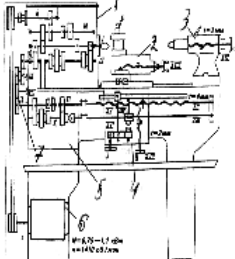
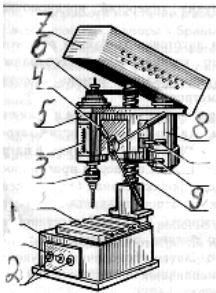
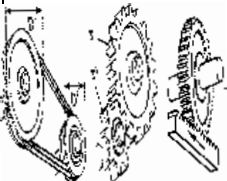
	Вопрос	Ответ № 1	Ответ № 2	Ответ № 3
1	Инструмент для обработки металла	Зубило Стамеска Напильник Кернер Рубанок Плоскогубцы	Молоток Зубило Плоскогубцы Напильник Крейцмессель Кернер	Напильник Долото Кернер Пассатижи Круглогубцы Молоток
2	Содержание углерода в сталях	До 2 %	2% и более	4% и меньше
3	Виды художественной обработки металлов	1. Пропильной металл 2. Ковка	1. Изделия из проволоки 2. Чеканка	1. Тиснение по фольге

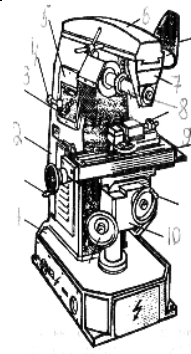
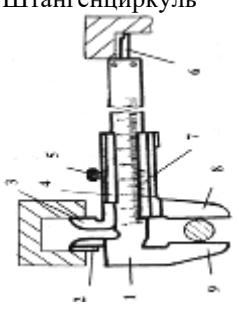
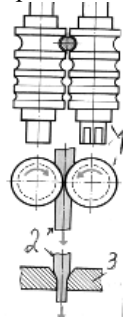
		3.Мозаика с металлическим контуром 4.Выжигание 5.Изделия из проволоки 6.Чеканка 7.Тиснение по фольге	3.Мозаика с металлическим контуром 4.Выжигание 5.Ковка 6.Пропильной металл 7.Изделия из проволоки	2.Изделия из проволоки 3.Мозаика с металлическим контуром 4.Басма 5.Пропильной металл 6.Чеканка 7.Ковка
7	Что изготавливают из проволоки?	1.Гвозди 2.Свёрла 3.Бруски 4.Пружинины	1.Свёрла 2.Сталь 3.Пружины 4.Гвозди	1.Арматура 2.Пружины 3.Гвозди 4.Свёрла
8	Механические свойства сталей?	1.Прочность 2.Твёрдость 3.Упругость	1.Вязкость 2.Ковкость 3.Пластинность	1.Жидкотекучесть 2.Пластичность 3.Свариваемость
9	Инструменты для ручного нарезания резьбы	1.Плашка 2.Тиски 3.Метчик	1.Метчик 2.Молоток 3.Плашка	1.Зубило 2.Плашка 3.Метчик
10	Технологические свойства металлов	1.Сваримость 2.Упругость 3.Ковкость	1.Жидкотекучесть 2.Вязкость 3.Свариваемость	1.Ковкость 2.Свариваемость 3.Жидкотекучесть
12	Инструмент для разметки по металлу 	1.Масштабная линейка 2.Столярный угольник 3.Карандаш 4.Разметочный циркуль 5.Кернер	1.Масштабная линейка 2.Слесарный угольник 3.Карандаш 4.Разметочный циркуль 5.Кернер	1.Масштабная линейка 2.Слесарный угольник 3.Чертилка циркуль
13	Расставьте напильники по номерам: 1.Драчёвые 2.Личные 3.Бархатный	1. 0-1 2. 4-5 3. 2-3	1. 0-1 2. 2-3 3. 4-5	1. 4-5 2. 2-3 3. 0-1
14	Что изготавливают из тонколистового металла	1.Корпуса авто 2.Фанеру 3.Фольгу	1.Жестяные крыши 2.Гвозди 3.Факеру	1.Фольгу 2.Жестяные крыши 3.Корпуса авто
16	Комплект для нарезания метрической резьбы 1 2 3 	1.Черновой 2.Средний 3.Чистовой	1.Черновой 2.Чистовой 3.Средний	1.Чистовой 2.Средний 3.Черновой
17.		1. Корпус 2. Рукоятка 3. Выключатель 4. Патрон 5. Шпиндель 6.Сверло	1.Рукоятка 2.Выключатель 3.Корпус 4.Шпиндель 5.Патрон 6.Сверло	1. Рукоятка 2. Выключатель 3. Корпус 4. Патрон 5. Шпиндель 6. Сверло

18	Профили насечек напильника 	1.Одинарная 2.Рашпильная 3.Двойная	1.Рашпильная 2.Двойная 3.Одинарная	1.Одинарная 2.Двойная 3.Рашпильная
19	Виды заклёпок 	1.Полупотойная 2.Потайная 3.Плоская 4.Полукруглая	1.Потайная 2. Полукруглая 3.Полупотайная 4.Плоская	1.Потайная 2.Полупотайная 3.Полукруглая 4.Плоская
20.	Зубило 	1.Боёк 2.Рабочая часть 3.Средняя часть 4.Ударная часть 5.Режущая кромка	1.Боёк 2.Ударная часть 3.Средняя часть 4.Рабочая часть 5.Режущая кромка	1.Ударная часть 2.Рабочая часть 3.Средняя часть 4.Боёк 5.режущая кромка
21.	Содержание углерода в чугуне	2-4%	До 2%	4% и более
22.	Цветные металлы	1.Латунь 2.Бронза 3.Дюралюминий	1.Дюралюминий 2.Сталь 3.Латунь	1.Латунь 2.Бронза 3.Чугун
23.	Слесарная ножовка 	1.Штифты 2.Рамка 3.Неподвижная головка 4.Ножовочное полотно 5.Подвижная головка 6.Хвостовик с ручкой 7.Гайка 8.Прорези	1.Гайка 2.Рамка 3.Подвижная головка 4.Ножовочное полотно 5.Неподвижная головка 6.Хвостовик с ручкой 7.Штифты 8.Прорези	1.Гайка 2.Рамка 3.Неподвижная головка 4.Ножовочное полотно 5.Подвижная головка 6.Хвостовик с ручкой 7.Прорези 8.Штифты

Тест №2

	вопрос	Ответ № 1	Ответ № 2	Ответ № 3
1	Содержание углерода в сталях	До 2 %	2% и более	4% и меньше
2.	Изготовление тонколистового металла 	1.Заготовка 2.Валки 3.Ролики	1.Ролики 2.Заготовка 3.Валки	1.Валки 2.Ролики 3.Заготовка
3.	Элементы резца	1.Тело 2.Головка 3.Режущая часть	1.Вершина резца 2.Тело 3.Головка	1.Головка 2.Тело 3.Режущая часть

		4.Вершина резца	4.Режущая часть	4.Вершина резца
4.	Что изготавливают из проволоки?	1.Гвозди 2.Свёрла 3.Бруски 4.Пружины	1.Свёрла 2.Сталь 3.Пружины 4.Гвозди	1.Арматура 2.Пружины 3.Гвозди 4.Свёрла
5.	Механические свойства сталей?	1.Прочность 2.Твёрдость 3.Упругость	1.Вязкость 2.Ковкость 3.Пластинность	1.Жидкотекучесть 2.Пластичность 3.Свариваемость
6.	Технологические свойства металлов	1.Сваримость 2.Упругость 3.Ковкость	1.Жидкотекучесть 2.Вязкость 3.Свариваемость	1.Ковкость 2.Свариваемость 3.Жидкотекучесть
7.	Элементы токарного станка тв-6 	1.Передняя бабка 2.Фартук 3.Задняя бабка 4.Суппорт 5.Коробка подач 6.Электродвигатель 7.Гитара	1.Передняя бабка 2.Суппорт 3.Задняя бабка 4.Фартук 5.Коробка подач 6.Электродвигатель 7.Гитара	1.Передняя бабка 2.Суппорт 3.Задняя бабка 4.Гитара 5.Коробка подач 6.Электродвигатель 7.Фартук
8.	Сверлильный станок: 	1.Основание 2.Патрон 3.Кнопки включения 4.Рукоятка подач 5.Электродвигатель 6.Ременная передача 7.Кожух защитный 8.Шпиндельная бабка 9.Колонка	1.Основание 2.Кнопки включения 3.Патрон 4.Рукоятка подач 5.Шпиндельная бабка 6.Ременная передача 7.Кожух защитный 8.электродвигатель 9.Колонка	1.Основание 2.Кнопки включения 3.Электродвигатель 4.Рукоятка подач 5.Шпиндельная бабка 6.Ременная передача 7.Кожух защитный 8.Патрон 9.Колонка
9.	Механические передачи 1 2 3 	1.Ременная 2.Реечная 3.Зубчатая	1.Верёвочная 2.Зубчатая 3.Реечная	1.Ременная 2.Зубчатая 3.Реечная
10.	Горизонтально-фрезерный станок	1.Консоль 2.Корпус станка 3.Рукоятки переключения частоты вращения шпинделя 5.Стол 6.Серьга 7.Оправка с фрезой 8.Хобот 9.Основание	1.Основание 2.Корпус станка 3.Рукоятка переключения частоты вращения шпинделя 5.Консоль 6.Оправка с фрезой 7.Хобот 8.Серьга	1.Онование 2.Корпус станка 3,4Рукоятки переключения частоты вращения шпинделя 5.Коробка скоростей 6.Хобот 7.Серьга 8.Оправка с

		10. Коробка скоростей	9. Стол 10. Коробка скоростей	фрезой 9. Стол 10. Консоль
11.	Содержание углерода в чугуне	2-4%	До 2%	4% и более
12.	Цветные металлы	1. Латунь 2. Бронза 3. Дюралюминий	1. Дюралюминий 2. Сталь 3. Латунь	1. Латунь 2. Бронза 3. Чугун
13.	Штангенциркуль 	1. Штанга 2. Верхняя неподвижная губка 3. Верхняя подвижная губка 4. Подвижная рамка 5. Глубомер 6. Нониус 7. Нижняя подвижная губка 8. Нижняя неподвижная губка 9. Зажимной винт	1. Штанга 2. Верхняя неподвижная губка 3. Верхняя подвижная Губка 4. Подвижная рамка 5. Зажимной винт 6. Глубиномер 7. Нониус 8. Нижняя подвижная губка 9. Нижняя неподвижная губка	1. Глубомер 2. Верхняя неподвижная губка 3. Верхняя подвижная губка 4. Нониус 5. Зажимной винт 6. Штанга 7. Подвижная рамка 8. Нижняя подвижная губка 9. Нижняя неподвижная губка
14.	Производство проволоки: 	1. Валки 2. Пороволока 3. Фильеры	1. Фильеры 2. Проволока 3. Валки	1. Проволока 2. Валки 3. Фильеры

Тест №3

1: Где наиболее перечислены измерительные, разметочные и контрольные инструменты.

1: Металлическая линейка, столярный циркуль, кронциркуль, нутромер.

2: Металлическая линейка, циркуль столярный, угольник, штангенциркуль.

3: Зубило, ножовка, топор, молоток, метчик.

4: Металлическая линейка, столярные циркуль и угольник, кронциркуль, нутромер, штангенциркуль.

Какой наиболее распространенный способ прозрачной отделки?

1: Шлифование.

2: Окрашивание.

3: Точение.

4: Лакирование.

Как защитить поверхность древесины от влаги?

1: Отделкой.

- 2: Шлифованием.
 - 3: Выравниванием.
 - 4: Неверны все перечисленные ситуации.
- Как называется отделка, при которой изменяется цвет древесины?
- 1: Прозрачной.
 - 2: Непрозрачной.
 - 3: Непрозрачной и прозрачной.
 - 4: Невидимая.
- Перечислите основные виды соединения деталей из древесины.
- 1: Вполдерева и на шипах.
 - 2: Внакладку и вполдерева.
 - 3: Внакладку, вполдерева и на шипах.
 - 4: На клею.
- Рабочим местом в столярной мастерской является?
- 1: Парта.
 - 2: Станок.
 - 3: Верстак.
 - 4: Верны все перечисленные ситуации.
- В столярной мастерской обрабатывают?
- 1: Древесину и металлы.
 - 2: Древесину и древесные материалы.
 - 3: Древесину и пластмассу.
- Фанеру получают путём склеивания?
- 1: Опилки и стружки.
 - 2: Листов шпона.
 - 3: Листов шпона, опилки и стружки.
 - 4: Верны все перечисленные ситуации.
- Сведения о форме и размерах детали узнают из:
- 1: Чертежа детали.
 - 2: Рисунка детали.
 - 3: Схемы.
 - 4: Верны все перечисленные ситуации.
- Контур детали вычерчивают линией:
- 1: Сплошной тонкой.
 - 2: Сплошной толстой основной.
 - 3: Штрихпунктирной.
 - 4: Верны все перечисленные ситуации.
- Сведения о процессе изготовления детали узнают из:
- 1: Чертежа детали
 - 2: Б) Схемы
 - 3: Технологической карты
 - 4: Верны все перечисленные ситуации.
- Заготовку для изготовления детали выбирают размерами:
- 1: Больше размеров детали
 - 2: Меньше размеров детали
 - 3: Равную размерам детали
 - 4: Верны все перечисленные ситуации.
- Что называется, машиной?
- 1: Механическое устройство, выполняющее движение для преобразования энергии, материалов или информации.
 - 2: Механическое устройство, выполняющее движение для преобразования энергии.
 - 3: Механическое устройство, выполняющее движение для преобразования материалов и информации.
 - 4: Верны все перечисленные ситуации.
- Определите технологические машины.
- 1: Токарный, строгальный, сверлильный и фрезерный станки.
 - 2: Швейная машина; фрезерный, токарный и сверлильный станки; велосипед.
 - 3: Верны все перечисленные ситуации.
 - 4: Токарный, строгальный, сверлильный и фрезерный станки; швейная машина.
- Что является главным движением деревообрабатывающего станка?
- 1: Поступательное движение заготовки или инструмента.
 - 2: Поступательное и вращательное движение инструмента.
 - 3: Вращательное движение заготовки или инструмента.
 - 4: Верны все перечисленные ситуации.

Что является движением подачи станка?

- 1: Поступательное и вращательное движение инструмента.
- 2: Поступательное движение заготовки или инструмента.
- 3: Вращательное движение заготовки или инструмента.
- 4: Верны все перечисленные ситуации.

Какое движение совершает сверло сверлильного станка?

- 1: Поступательное.
- 2: Вращательное
- 3: Поступательное и вращательное.
- 4: Все перечисленные ситуации неверны.

Что является передаточным механизмом в сверлильном станке?

- 1: Ременная передача.
- 2: Реечная передача.
- 3: зубчатая передача.
- 4: Верны все перечисленные ситуации.

Определите главное движение в токарном станке по деревине?

- 1: Поступательное и вращательное движение заготовки.
- 2: Поступательное движение стамески.
- 3: Вращательное движение заготовки.
- 4: Верны все перечисленные ситуации.

Определите главное движение в сверлильном станке?

- 1: Вращательное и поступательное движение сверла.
- 2: Вращательное движение сверла.
- 3: Поступательное движение сверла.
- 4: Верны все перечисленные ситуации.

Каков характер движения подачи в сверлильном станке?

- 1: Поступательное и вращательное движение сверла.
- 2: Поступательное движение сверла.
- 3: Вращательное движение сверла.
- 4: Верны все перечисленные ситуации.

Для чего служит передняя бабка?

- 1: Для передачи вращательного движения заготовки.
- 2: Для установки и крепления заготовки.
- 3: Для увеличения поперечной подачи.
- 4: Для закрепления заготовки и передачи ей вращательного движения.

Для чего служит задняя бабка токарного станка.?

- 1: Для поддержания заготовки.
- 2: Для закрепления инструмента.
- 3: Для увеличения продольной подачи.
- 4: Для поддержки заготовки и для закрепления инструмента.

Как можно изменить частоту вращения шпинделя токарного станка по деревине?

- 1: С помощью переключателя скоростей.
- 2: Переведя ремень с одной пары шкивов на другую.
- 3: Сменив электродвигатель.
- 4: Верны все перечисленные ситуации.

Как называется рабочий вал в передней бабке токарного станка по деревине?

- 1: Шпиндель.
- 2: Ось.
- 3: Стержень.
- 4: Цилиндр.

Для чего служит подручник с держателем (кареткой)?

- 1: Это опора для контрольного инструмента.
- 2: Это опора для измерительного инструмента.
- 3: Это опора для режущего инструмента во время работы.
- 4: это опора для установки заготовки.

Где правильно перечислены приспособления к токарному станку по деревине?

- 1: Патрон, планшайба.
- 2: Патрон, корпус с центром-вилкой (трезубец).
- 3: Ремень привода, патрон, электродвигатель.
- 4: Патрон, планшайба, корпус с центром-вилкой (трезубец).

Что необходимо иметь для работы на токарном станке по деревине?

- 1: Приспособления, измерительный и контрольный инструменты.
- 2: Приспособления, режущий, измерительный и контрольный инструменты.

- 3: Приспособления, режущий инструмент.
 4: Все варианты неверны.
 Для чего применяются приспособления на токарном станке по древесине?
 1: Для закрепления заготовки на задней бабке.
 2: Для поддержания длинной заготовки при точении.
 3: Для увеличения мощности резания.
 4: Для закрепления заготовки на правой стороне передней бабки.
 Какой машиной является токарный станок по обработке древесины?
 1: Транспортной.
 2: Энергетической.
 3: Технологической.
 4: Верны все перечисленные ситуации.
 Где правильно перечислен режущий инструмент для токарных работ по древесине?
 1: Фасонные и плоские резцы (стамески).
 2: Полукруглые (желобчатые) и фасонные резцы (стамески).
 3: Полукруглые (желобчатые), плоские и фасонные резцы (стамески).
 4: Неверны все перечисленные варианты.
 Древесину, с какими пороками не применяют для токарных работ?
 1: С трещинами, наклоном волокон и сучками.
 2: С сучками, наклоном волокон и поражением гнилью.
 3: Пороки у древесины не бывают.
 4: С сучками, поражением гнилью, трещинами и наклоном волокон.
 Для чего применяется полукруглая стамеска?
 1: Для первоначальной грубой обточки заготовки.
 2: Для первоначальной грубой обточки и проточки криволинейных поверхностей.
 3: Для обработки плоских деталей.
 4: Для конечной чистовой обработки деталей.
 На какие этапы делится точение по качеству древесины?
 1: Черновое и чистовое.
 2: Черновое и окончательное.
 3: Чистовое и предварительное.
 4: Предварительное и окончательное.
 Как закрепляется заготовка в корпусе с центром-вилкой (трезубцем)?
 1: Заготовку насадить на вилку, слегка ударив киянкой.
 2: Насадить заготовку пропилом на вилку и слегка ударить по ней киянкой.
 3: Вставить вилку в углубление заготовки.
 4: Верны все перечисленные ситуации.
 Какие правила личной гигиены необходимо соблюдать при работе на токарном станке?
 1: Работать в халате и в защитных очках.
 2: Работать в халате и в берете.
 3: Работать в халате, берете и в защитных очках.
 4: Неважно, лишь бы была рабочая одежда.
 На токарном станке СТД- 120М можно выточить:
 1: Шар, куб, цилиндр.
 2: Куб, цилиндр, конус.
 3: Шар, конус, цилиндр.
 4: Верны все перечисленные ситуации.

Перечень вопросов для зачета:

Семестр 1

- 1) Техника безопасности при ручной обработке металлов.
 - 2) Контрольно-измерительные инструменты и измерение линейных величин.
 - 3) Разметка. Виды разметки. Разметочный инструмент
 - 4) Правка и гибка. Виды правки и правильный инструмент.
 - 5) Разрезание ножницами. Виды слесарных ножниц.
 - 6) Фальцовка. Виды фальцевых швов. Инструмент, применяемый для фальцовки.
 - 7) Пробивание отверстий бородком. Инструмент, применяемый для пробивания отверстий бородком.
- Приемы работы.
- 8) Разрезание, правка и сгибание проволоки. Инструмент, применяемый для разрезания, правки и сгибания проволоки. Приемы работы.
 - 9) Сверление и зенкование отверстий. Оборудование и инструмент, применяемые для сверления и зенкования отверстий.

- 10) Клепка. Заклепочные соединения. Виды швов. Инструмент, применяемый для клепки.
- 11) Разрезание металла ножовкой. Инструмент, применяемый для разрезания. Геометрия ножовочного полотна.
- 12) Рубка листового металла. Инструмент, применяемый для рубки металлов. Углы заточки зубила.
- 13) Опиливание. Классификация напильников. Виды опиления.
- 14) Нарезание резьбы. Виды резьб. Инструмент, применяемый для нарезания резьбы.
- 15) Термообработка. Сущность и виды термической обработки.
- 16) Зенкерование и развертывание отверстий. Инструмент, применяемый для зенкерования и развертывания отверстий. Приемы работы.
- 17) Слесарно-сборочные операции. Понятие о технологическом процессе сборки. Инструменты и приспособления, применяемые при сборке.

Семестр 2

1. Техника безопасности при механической обработке металлов.
2. Классификация металлорежущих станков. Маркировка станков.
3. Сущность и физические основы процесса резания (образование стружки, наклеп, нарост, теплота резания).
4. Режимы резания (скорость резания, подача, глубина резания).
5. Геометрия токарного резца.
6. Классификация токарных резцов.
7. Устройство токарно-винторезного станка модели ТВ-6. Органы управления.
8. Способы установки глубины резания.
9. Точение наружных цилиндрических поверхностей на токарном станке.
10. Обработка отверстий на токарном станке. Инструмент, применяемый для обработки отверстий на токарном станке.
11. Способы обработки конических поверхностей на токарном станке.
12. Виды резьбы, параметры резьбы. Нарезание резьбы на токарном станке (плашками, метчиками, резьбовыми резцами).
13. Обработка фасонных поверхностей на токарном станке. Точение фасонными резцами. Точение фасонных поверхностей проходными резцами с комбинированием подачи.
14. Устройство горизонтально-фрезерного станка. Органы управления.
15. Классификация фрез.
16. Приемы фрезерования плоских поверхностей. Попутное и встречное фрезерование.
17. Устройство вертикально-сверлильного станка. Органы управления.
18. Обработка отверстий на вертикально-сверлильном станке. Инструмент, применяемый для обработки отверстий на вертикально-сверлильном станке.
- 19) Заточка инструмента. Проверка углов заточки с помощью угломера и шаблонов.

Семестр 3

1. Техника безопасности при ручной обработке древесины.
2. Строение и свойства древесины. Породы древесины.
3. Виды пиломатериалов. Их свойства.
4. Виды полуфабрикатов. Их свойства.
5. Пиление древесины ручными инструментами. Подготовка инструмента к работе. Приемы работы.
6. Плоскостное строгание древесины ручными инструментами. Наладка инструмента и подготовка к работе. Приемы работы.
7. Профильное строгание древесины ручными инструментами. Наладка инструмента и подготовка к работе. Приемы работы.
8. Долбление древесины и резание стамесками.
9. Сверление древесины ручными инструментами.
10. Соединения деревянных деталей гвоздями и шурупами.
11. Соединения деревянных деталей нагелями и на клею.
12. Разметка шипового соединения.
13. Типы угловых концевых соединений. Инструменты, материалы и приспособления, используемые при выполнении соединений.
14. Типы угловых срединных соединений. Инструменты, материалы и приспособления, используемые при выполнении соединений.
15. Типы угловых ящичных соединений. Инструменты, материалы и приспособления, используемые при выполнении соединений.
16. Отделка древесины. Виды отделочных работ.

Семестр 4

1. Техника безопасности при механической обработке металлов.
 2. Классификация металлорежущих станков. Маркировка станков.
 3. Сущность и физические основы процесса резания (образование стружки, наклеп, нарост, теплота резания).
 4. Режимы резания (скорость резания, подача, глубина резания).
 5. Геометрия токарного резца.
 6. Классификация токарных резцов.
 7. Устройство токарно-винторезного станка модели ТВ-6. Органы управления.
 8. Способы установки глубины резания.
 9. Точение наружных цилиндрических поверхностей на токарном станке.
 10. Обработка отверстий на токарном станке. Инструмент, применяемый для обработки отверстий на токарном станке.
 11. Способы обработки конических поверхностей на токарном станке.
 12. Виды резьбы, параметры резьбы. Нарезание резьбы на токарном станке (плашками, метчиками, резьбовыми резцами).
 13. Обработка фасонных поверхностей на токарном станке. Точение фасонными резцами. Точение фасонных поверхностей проходными резцами с комбинированием подачи.
 14. Устройство горизонтально-фрезерного станка. Органы управления.
 15. Классификация фрез.
 16. Приемы фрезерования плоских поверхностей. Попутное и встречное фрезерование.
 17. Устройство вертикально-сверлильного станка. Органы управления.
 18. Обработка отверстий на вертикально-сверлильном станке. Инструмент, применяемый для обработки отверстий на вертикально-сверлильном станке.
- 19) Заточка инструмента. Проверка углов заточки с помощью угломера и шаблонов.

План практических занятий

Практическое занятие №1

Охрана труда и организация труда в слесарной мастерской Понятие о технологическом процессе.

Планирование процесса изготовления изделий

Цель работы: Создать условия для формирования знаний студентов по способам организации рабочего места учащегося, анализ используемой литературы необходимой для разработки технологического процесса.

Способствовать формированию навыков по обоснованию выбора способа организации рабочего при изготовлении изделий.

Вопросы:

1. Что входит в раздел Охрана труда?
2. Какие основные критерии необходимы для разработки технологического процесса?

Практическая работа:

Разработка технологического процесса и изготовление мебельного уголка.

Практическое занятие №2

Контрольно-измерительный инструмент Разметка

Цель работы: Создать условия для формирования знаний студентов для работы с контрольно-измерительными инструментами. Способствовать формированию навыков по обоснованию выбора контрольно-измерительного инструмента, при разметке заготовки.

Вопросы:

1. Назовите виды контрольно-измерительных инструментов?
2. Какие основные критерии необходимы для разметки заготовки?

Практическая работа:

Изготовление мебельного уголка.

Практическое занятие №3

Правка и гибка тонкого листового металла Разрезание тонкого листового металла ножницами

Цель работы: Создать условия для формирования знаний студентов о правке и гибке тонкого листового металла. Способствовать формированию навыков правки и гибки и резания тонкого листового металла по линии разметки.

Вопросы:

1. Назовите способы правки и гибки тонкого листового металла?
2. Какие основные требования, которые необходимо придерживаться при разрезании тонкого листового металла ножницами по металлу?

Практическая работа:

Изготовление коробки для мелких деталей.

Практическое занятие №4

Сверление и зенкование отверстий Зенкерование и развертывание отверстий

Цель работы: Создать условия для формирования знаний студентов о ТБ при сверлении и зенковании отверстий. Зенкерование и развертывание отверстий. Способствовать формированию навыков правки и гибки и резания тонкого листового металла по линии разметки.

Вопросы:

Назовите инструменты для сверления и зенкования отверстий?

Назовите инструменты для зенкерования и развертывания отверстий?

Практическая работа:

Изготовление мебельных ручек.

Практическое занятие №5

Клепка

Цель работы: Создать условия для формирования знаний студентов о ТБ при сверлении отверстий для клепки тонколистового металла. Способствовать формированию навыков правки, гибки и клепки тонкого листового металла по линии разметки.

Вопросы:

Назовите инструменты для клепки?

Назовите последовательность и инструменты для выполнения клепки?

Практическая работа:

Изготовление совка для уборки мусора.

Практическое занятие №6

Разрезание металла ножовкой Рубка листового металла

Цель работы: Создать условия для формирования знаний студентов о ТБ при разрезании металла ножовкой, рубки тонколистового металла. Способствовать формированию навыков разрезания металла ножовкой, рубки листового металла по линии разметки.

Вопросы:

Назовите инструменты для рубки тонколистового металла?

Назовите последовательность выполнения разрезания металла?

Практическая работа:

Изготовление совка для уборки мусора.

Практическое занятие №7

Опиливание

Цель работы: Создать условия для формирования знаний студентов о ТБ при опиливании тонколистового металла. Способствовать формированию навыков при опиливании листового металла по линии разметки.

Вопросы:

Назовите инструменты для рубки тонколистового металла?

Назовите последовательность выполнения разрезания металла?

Практическая работа:

Изготовление съёмной мебельной петли.

Практическое занятие №8

Нарезание резьбы

Цель работы: Создать условия для формирования знаний студентов о ТБ при нарезании резьбы.

Способствовать формированию навыков при нарезании наружной и внутренней резьбы.

Вопросы:

Назовите инструменты для нарезания наружной и внутренней резьбы?

Назовите последовательность выполнения нарезания наружной и внутренней резьбы?

Практическая работа:

Изготовление болтового соединения.

Практическое занятие №9

Термообработка

Цель работы: Создать условия для формирования знаний студентов о ТБ при термообработке металла.

Способствовать формированию навыков при термообработке металла.

Вопросы:

Назовите значение термообработки при изготовлении деталей?

Назовите виды и последовательности термообработки?

Практическая работа:

Изготовление болтового соединения.

Практическое занятие №10

Охрана труда и организация труда в слесарной мастерской (механическая обработка). Понятие о технологическом процессе. Планирование процесса изготовления изделий

Цель работы: Создать условия для формирования знаний студентов по способам организации рабочего места учащегося, анализ используемой литературы необходимой для разработки технологического процесса. Способствовать формированию навыков по обоснованию выбора способа организации рабочего при изготовлении изделий.

Вопросы:

1. Что входит в раздел Охрана труда?
2. Какие основные критерии необходимы для разработки технологического процесса?

Практическая работа:

Разработка технологического процесса и изготовление ступенчатого вала.

Практическое занятие №12

Классификация резцов Устройство, органы управления и настройка токарно-винторезного станка.

Цель работы: Создать условия для формирования знаний студентов по способам организации рабочего места учащегося при работе на токарно-винторезном станке, анализ используемой литературы по металлорежущим станкам для разработки технологического процесса. Способствовать формированию навыков по обоснованию выбора способа организации рабочего при изготовлении изделий.

Вопросы:

1. Назовите виды токарно-винторезных станков?
2. Какие основные критерии необходимы для разработки технологического процесса?

Практическая работа:

Разработка технологического процесса и изготовление ступенчатого вала.

Практическое занятие №13

Изготовление изделий типа «втулка гладкая», «втулка ступенчатая»

Цель работы: Создать условия для формирования знаний студентов по способам организации рабочего места учащегося при работе на токарно-винторезном станке, точение и растачивание цилиндрических поверхностей на металлорежущем станке по разработанному технологическому процессу. Способствовать формированию навыков по обоснованию выбора способа организации рабочего при изготовлении изделий.

Вопросы:

1. Назовите виды резцов для токарно-винторезных станков?
2. Какие основные критерии необходимы для разработки технологического процесса?

Практическая работа:

Разработка технологического процесса и изделий типа «Втулка гладкая», «Втулка ступенчатая».

Практическое занятие №14

Точение конических поверхностей на токарно-винторезном станке

Цель работы: Создать условия для формирования знаний студентов по способам организации рабочего места учащегося при работе на токарно-винторезном станке, точение конических поверхностей на токарно-винторезном станке на металлорежущем станке по разработанному технологическому процессу. Способствовать формированию навыков по обоснованию выбора способа организации рабочего при изготовлении изделий.

Вопросы:

1. Назовите все способы точения конических поверхностей на токарно-винторезных станков?
2. Какие основные критерии необходимы для разработки технологического процесса?

Практическая работа:

Разработка технологического процесса и изготовление «мебельной ручки».

Практическое занятие №15

Изготовление на токарно-винторезном станке изделий, имеющих резьбу

Цель работы: Создать условия для формирования знаний студентов по способам организации рабочего места учащегося при работе на токарно-винторезном станке, изготовление на токарно-винторезном станке изделий, имеющих резьбу по разработанному технологическому процессу. Способствовать формированию навыков по обоснованию выбора способа организации рабочего при изготовлении изделий.

Вопросы:

1. Назовите способы точения резьбы на токарно-винторезном станке?
2. Какие основные критерии необходимы для разработки технологического процесса?

Практическая работа:

Разработка технологического процесса изготовления «Болта».

Практическое занятие №16

Обработка фасонных поверхностей на токарно-винторезном станке

Цель работы: Создать условия для формирования знаний студентов по способам организации рабочего места учащегося при работе на токарно-винторезном станке обработка фасонных поверхностей на токарно-винторезном станке по разработанному технологическому процессу. Способствовать формированию навыков по обоснованию выбора способа организации рабочего при изготовлении изделий.

Вопросы:

1. Назовите способы точения фасонных поверхностей на токарно-винторезном станке?
2. Какие основные критерии необходимы для разработки технологического процесса?

Практическая работа:

Разработка технологического процесса и изделий типа «Декоративная мебельная ручка».

Практическое занятие №17

Устройство, органы управления и настройка горизонтально-фрезерного станка.

Понятие о технологическом процессе. Планирование процесса изготовления изделий

Цель работы: Создать условия для формирования знаний студентов по способам организации рабочего места учащегося, анализ используемой литературы необходимой для работы на горизонтально-фрезерном станке, разработка технологического процесса. Способствовать формированию навыков по обоснованию выбора способа организации рабочего при изготовлении изделий.

Вопросы:

1. Что входит в раздел Охрана труда?
2. Какие основные критерии необходимы для разработки технологического процесса?

Практическая работа:

Разработка технологического процесса и изготовление ступенчатого вала.

Практическое занятие №18

Фрезерование плоских поверхностей.

Понятие о технологическом процессе. Планирование процесса изготовления изделий

Цель работы: Создать условия для формирования знаний студентов по способам организации рабочего места учащегося, анализ используемой литературы необходимой для работы на горизонтально-фрезерном станке, разработка технологического процесса. Способствовать формированию навыков по обоснованию выбора способа организации рабочего при изготовлении изделий.

Вопросы:

1. Назовите способы точения плоских поверхностей на фрезерном станке?
2. Какие основные критерии необходимы для разработки технологического процесса?

Практическая работа:

Разработка технологического процесса и изготовление «Слесарного молотка».

Практическое занятие №19

Охрана труда и организация труда в мастерской по механической обработке древесины.

Понятие о технологическом процессе. Планирование процесса изготовления изделий

Цель работы: Создать условия для формирования знаний студентов по способам организации рабочего места учащегося, анализ используемой литературы необходимой для разработки технологического процесса. Способствовать формированию навыков по обоснованию выбора способа организации рабочего при изготовлении изделий.

Вопросы:

1. Что входит в раздел Охрана труда?
2. Какие основные критерии необходимы для разработки технологического процесса?

Практическая работа:

Разработка технологического процесса и изготовление «Раскладного стульчика».

Практическое занятие №20

Обработка древесины на круглопильных и ленточнопильных станках

Цель работы: Создать условия для формирования знаний студентов по способам организации рабочего места учащегося при работе на круглопильном станке, анализ используемой литературы по деревообрабатывающим станкам для разработки технологического процесса. Способствовать формированию навыков по обоснованию выбора способа организации рабочего при изготовлении изделий.

Вопросы:

1. Назовите виды круглопильных станков?
2. Какие основные критерии необходимы для разработки технологического процесса?

Практическая работа:

Разработка технологического процесса, раскрой материала и изготовление «Раскладного стульчика».

Практическое занятие №21

Устройство, органы управления и настройка фуговального станка
Обработка заготовок на фуговальных станках

Цель работы: Создать условия для формирования знаний студентов по способам организации рабочего места учащегося при работе на токарно-винторезном станке, точение и растачивание цилиндрических поверхностей на металлорежущем станке по разработанному технологическому процессу. Способствовать формированию навыков по обоснованию выбора способа организации рабочего при изготовлении изделий.

Вопросы:

1. Назовите виды обработки на фуговальном станке?
2. Какие основные критерии необходимы для разработки технологического процесса?

Практическая работа:

Разработка технологического процесса и изготовление «Раскладного стульчика».

Практическое занятие №22

Устройство, органы управления и настройка рейсмусового станка. Обработка заготовок на рейсмусовых станках

Цель работы: Создать условия для формирования знаний студентов по способам организации рабочего места учащегося при работе на рейсмусовом станке, обработка заготовок на рейсмусовых станках, работа по разработанному технологическому процессу. Способствовать формированию навыков по обоснованию выбора способа организации рабочего при изготовлении изделий.

Вопросы:

1. Назовите способы обработки заготовок на рейсмусовых станках?
2. Какие основные критерии необходимы для разработки технологического процесса?

Практическая работа:

Разработка технологического процесса изготовления «Раскладного стульчика», согласно установленным размерам.

Практическое занятие №23

Устройство, органы управления и настройка токарного станка по обработке древесины СТД-120.

Цель работы: Создать условия для формирования знаний студентов по способам организации рабочего места учащегося при работе на токарно-винторезном станке обработка фасонных поверхностей на токарном станке по разработанному технологическому процессу. Способствовать формированию навыков по обоснованию выбора способа организации рабочего при изготовлении изделий.

Вопросы:

1. Назовите способы точения фасонных поверхностей на токарном станке?
2. Какие основные критерии необходимы для разработки технологического процесса?

Практическая работа:

Разработка технологического процесса и изделий типа «Ручка для напильника».

Практическое занятие №24

Обработка заготовок на сверлильно-пазовальных станах.

Понятие о технологическом процессе. Планирование процесса изготовления изделий

Цель работы: Создать условия для формирования знаний студентов по способам организации рабочего места учащегося, анализ используемой литературы необходимой для работы на сверлильно-пазовальных станах, разработка технологического процесса. Способствовать формированию навыков по обоснованию выбора способа организации рабочего при изготовлении изделий.

Вопросы:

1. Назовите устройство на сверлильно-пазовального станка?
2. Какие основные критерии необходимы для разработки технологического процесса?

Практическая работа:

Разработка технологического процесса и изготовление «Вешалки для одежды».

Практическое занятие №25

Обработка заготовок на фрезерных станках Обработка шипов и проушин на фрезерных станках
Криволинейное фрезерование древесины.

Понятие о технологическом процессе. Планирование процесса изготовления изделий

Цель работы: Создать условия для формирования знаний студентов по способам организации рабочего места учащегося, анализ используемой литературы необходимой для работы на фрезерных станках, анализ эффективных способов заточки инструмента, разработка технологического процесса. Способствовать

формированию навыков по обоснованию выбора способа организации рабочего при изготовлении изделий.

Вопросы:

1. Назовите способы фрезерования?
2. Какие основные критерии необходимы для разработки технологического процесса?

Практическая работа:

Разработка технологического процесса и изготовление «Вешалки для одежды».

3. Методические материалы, определяющие процедуры оценивания результатов обучения по дисциплине (модулю), описание шкал оценивания

Критериями оценивания при модульно-рейтинговой системе являются баллы, которые выставляются преподавателем за виды деятельности (оценочные средства) по итогам изучения модулей (разделов дисциплины), перечисленных в рейтинг-плане дисциплины (для экзамена: текущий контроль – максимум 40 баллов; рубежный контроль – максимум 30 баллов, поощрительные баллы – максимум 10; для зачета: текущий контроль – максимум 50 баллов; рубежный контроль – максимум 50 баллов, поощрительные баллы – максимум 10).

Шкалы оценивания:

для зачета с оценкой:

от 45 до 59 баллов – «удовлетворительно»;

от 60 до 79 баллов – «хорошо»;

от 80 баллов – «отлично».

для зачета:

зачтено – от 60 до 110 рейтинговых баллов (включая 10 поощрительных баллов),

не зачтено – от 0 до 59 рейтинговых баллов).

Критерии оценки (в баллах):

- 25-30 баллов выставляется студенту, если студент дал полные, развернутые ответы на все теоретические вопросы билета, продемонстрировал знание функциональных возможностей, терминологии, основных элементов, умение применять теоретические знания при выполнении практических заданий. Студент без затруднений ответил на все дополнительные вопросы. Практическая часть работы выполнена полностью без неточностей и ошибок;

- 17-24 баллов выставляется студенту, если студент раскрыл в основном теоретические вопросы, однако допущены неточности в определении основных понятий. При ответе на дополнительные вопросы допущены небольшие неточности. При выполнении практической части работы допущены несущественные ошибки;

- 10-16 баллов выставляется студенту, если при ответе на теоретические вопросы студентом допущено несколько существенных ошибок в толковании основных понятий. Логика и полнота ответа страдают заметными изъянами. Заметны пробелы в знании основных методов. Теоретические вопросы в целом изложены достаточно, но с пропусками материала. Имеются принципиальные ошибки в логике построения ответа на вопрос. Студент не решил задачу или при решении допущены грубые ошибки;

- 0-10 баллов выставляется студенту, если он отказался от ответа или не смог ответить на вопросы билета, ответ на теоретические вопросы свидетельствует о непонимании и крайне неполном знании основных понятий и методов. Обнаруживается отсутствие навыков применения теоретических знаний при выполнении практических заданий. Студент не смог ответить ни на один дополнительный вопрос.

Рейтинг-план дисциплины

1 семестр

Виды учебной деятельности студентов	Балл за конкретное задание	Число заданий за семестр	Баллы	
			минимальный	максимальный
Модуль 1. Оборудование учебной мастерской				
Текущий контроль				25
Устный опрос	9	1	2	9
Контрольная работа	4	4	1	16
Рубежный контроль				14
Тестирование	7	2	2	14
Модуль 2. Организация учебного процесса в мастерских				
Текущий контроль				25
Устный опрос	9	1	2	9
Контрольная работа	4	4	1	16
Рубежный контроль				36
Тестирование	6	6	2	36
Поощрительные баллы				10
Участие в научной конференции	10	1	1	10
Посещаемость (баллы вычитаются из общей суммы набранных баллов)				
1. Посещение лекционных и практических занятий			0	плюс 10
2. Пропуски занятий	0,5-1	1-50%	0	минус 10
Итоговый контроль				
Зачет				

Рейтинг-план дисциплины
2 семестр

Виды учебной деятельности студентов	Балл за конкретное задание	Число заданий за семестр	Баллы	
			минимальный	максимальный
Модуль 1. Оборудование учебной мастерской				
Текущий контроль				25
Устный опрос	9	1	2	9
Контрольная работа	4	4	1	16
Рубежный контроль				14
Тестирование	7	2	2	14
Модуль 2. Организация учебного процесса в мастерских				
Текущий контроль				25
Устный опрос	9	1	2	9
Контрольная работа	4	4	1	16
Рубежный контроль				36
Тестирование	6	6	2	36
Поощрительные баллы				10
Участие в научной конференции	10	1	1	10
Посещаемость (баллы вычитаются из общей суммы набранных баллов)				
1. Посещение лекционных и практических занятий			0	плюс 10
2. Пропуски занятий	0,5-1	1-50%	0	минус 10
Итоговый контроль				
Зачет				

Рейтинг-план дисциплины

3 семестр

Виды учебной деятельности студентов	Балл за конкретное задание	Число заданий за семестр	Баллы	
			минимальный	максимальный
Модуль 1. Оборудование учебной мастерской				
Текущий контроль				25
Устный опрос	9	1	2	9
Контрольная работа	4	4	1	16
Рубежный контроль				14
Тестирование	7	2	2	14
Модуль 2. Организация учебного процесса в мастерских				
Текущий контроль				25
Устный опрос	9	1	2	9
Контрольная работа	4	4	1	16
Рубежный контроль				36
Тестирование	6	6	2	36
Поощрительные баллы				10
Участие в научной конференции	10	1	1	10
Посещаемость (баллы вычитаются из общей суммы набранных баллов)				
1. Посещение лекционных и практических занятий			0	плюс 10
2. Пропуски занятий	0,5-1	1-50%	0	минус 10
Итоговый контроль				
Зачет				

Рейтинг-план дисциплины

4 семестр

Виды учебной деятельности студентов	Балл за конкретное задание	Число заданий за семестр	Баллы	
			минимальный	максимальный
Модуль 1. Оборудование учебной мастерской				
Текущий контроль				25
Устный опрос	9	1	2	9
Контрольная работа	4	4	1	16
Рубежный контроль				14
Тестирование	7	2	2	14
Модуль 2. Организация учебного процесса в мастерских				
Текущий контроль				25
Устный опрос	9	1	2	9
Контрольная работа	4	4	1	16
Рубежный контроль				36
Тестирование	6	6	2	36
Поощрительные баллы				10
Участие в научной конференции	10	1	1	10
Посещаемость (баллы вычитаются из общей суммы набранных баллов)				
1. Посещение лекционных и практических занятий			0	плюс 10
2. Пропуски занятий	0,5-1	1-50%	0	минус 10
Итоговый контроль				
Зачет с оценкой				

Результаты обучения по дисциплине (модулю) у обучающихся оцениваются по итогам текущего контроля количественной оценкой, выраженной в рейтинговых баллах. Оценке подлежит каждое контрольное мероприятие.

При оценивании сформированности компетенций применяется четырехуровневая шкала «неудовлетворительно», «удовлетворительно», «хорошо», «отлично».

Максимальный балл по каждому виду оценочного средства определяется в рейтинг-плане и выражает полное (100%) освоение компетенции.

Уровень сформированности компетенции «хорошо» устанавливается в случае, когда объем выполненных заданий соответствующего оценочного средства составляет 80-100%; «удовлетворительно» – выполнено 40-80%; «неудовлетворительно» – выполнено 0-40%

Рейтинговый балл за выполнение части или полного объема заданий соответствующего оценочного средства выставляется по формуле:

Рейтинговый балл = $k \times$ Максимальный балл,

где $k = 0,2$ при уровне освоения «неудовлетворительно», $k = 0,4$ при уровне освоения «удовлетворительно», $k = 0,8$ при уровне освоения «хорошо» и $k = 1$ при уровне освоения «отлично».

Оценка на этапе промежуточной аттестации выставляется согласно Положению о модульно-рейтинговой системе обучения и оценки успеваемости студентов БашГУ:

На дифференцированном зачете выставляется оценка:

- отлично - при накоплении от 80 до 110 рейтинговых баллов (включая 10 поощрительных баллов),
- хорошо - при накоплении от 60 до 79 рейтинговых баллов,
- удовлетворительно - при накоплении от 45 до 59 рейтинговых баллов,
- неудовлетворительно - при накоплении менее 45 рейтинговых баллов.

На зачете выставляется оценка:

- зачтено - при накоплении от 60 до 110 рейтинговых баллов (включая 10 поощрительных баллов),
- не зачтено - при накоплении от 0 до 59 рейтинговых баллов.

При получении на экзамене оценок «отлично», «хорошо», «удовлетворительно», на зачёте оценки «зачтено» считается, что результаты обучения по дисциплине (модулю) достигнуты и компетенции на этапе изучения дисциплины (модуля) сформированы.