



**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

ДОКУМЕНТ ПОДПИСАН
ЭЛЕКТРОННОЙ ПОДПИСЬЮ

Кафедра общетехнических дисциплин

Сертификат: 00861D77F7F654DB91BE53EB1C33DC7D39
Владелец: Дмитриев Андрей Владимирович
Действителен: с 16.07.2026 до 09.10.2027

УТВЕРЖДАЮ

Проректор по учебной
работе, доцент

_____ А.В. Дмитриев

« » мая 2026 г.

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

Направление подготовки
35.03.06 Агроинженерия

Направленность (профиль) подготовки
Технический сервис в АПК

Уровень
бакалавриата

Форма обучения
очная, заочная

Составитель:

заведующий кафедрой,

к.т.н., доцент

Должность, ученая степень, ученое звание

Пикмуллин Геннадий Васильевич

Ф.И.О.

Оценочные средства обсуждены и одобрены на заседании кафедры
общеинженерных дисциплин «16» апреля 2026 года (протокол № 9)

Заведующий кафедрой, к.т.н., доцент _____ Пикмуллин Г.В.

Рассмотрены и одобрены на заседании методической комиссии Института
механизации и технического сервиса «30» апреля 2026 года (протокол № 9)

Председатель методической комиссии:

доцент, к.т.н.

Должность, ученая степень, ученое звание

Зинатуллина Алсу Наилевна

Ф.И.О.

Согласовано:

Директор

Медведев Владимир Михайлович

Ф.И.О.

Протокол Ученого совета института № 8 от «05» мая 2026 года

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 технологическая практика», обучающийся должен овладеть следующими результатами обучения:

Компетенция	Индикатор достижения компетенции	Перечень планируемых результатов обучения по дисциплине
ОПК-3. Способен создавать и поддерживать безопасные условия выполнения производственных процессов	ОПК-3.2. Выявляет и устраняет проблемы, нарушающие безопасность выполнения производственных процессов	Знать: методы выявления и устранения проблем, нарушающие безопасность выполнения производственных процессов при проведении станочных, слесарных и сварочных работ Уметь: применять методы выявления и устранения проблем, нарушающие безопасность выполнения производственных процессов при проведении станочных, слесарных и сварочных работ Владеть: навыками использования методов выявления и устранения проблем, нарушающие безопасность выполнения производственных процессов при проведении станочных, слесарных и сварочных работ
ОПК-4. Способен реализовывать современные технологии и обосновывать их применение в профессиональной деятельности	ОПК-4.2. Обосновывает применение современных технологий сельскохозяйственного производства, средств механизации для производства, хранения и переработки продукции животноводства и растениеводства	Знать: методы обоснования применяемых современных технологий при проведении станочных, слесарных и сварочных работ Уметь: применять методы обоснования применяемых современных технологий при проведении станочных, слесарных и сварочных работ Владеть: навыками использования методов обоснования применяемых современных технологий при проведении станочных, слесарных и сварочных работ

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

Таблица 2.1 – Показатели и критерии определения уровня сформированности компетенций

Код и наименование индикатора компетенции	Планируемые результаты <определяются самостоятельно>	Оценки сформированности компетенций <Приведены примеры формулировок. Определяются самостоятельно. Необходимо обозначить связь с дисциплиной>			
		неудовлетворительно	удовлетворительно	хорошо	отлично
ОПК-3. Способен создавать и поддерживать безопасные условия выполнения производственных процессов					
ОПК-3.2. Выявляет и устраняет проблемы, нарушающие безопасность выполнения производственных процессов	Знать: методы выявления и устранения проблем, нарушающие безопасность выполнения производственных процессов при проведении станочных, слесарных и сварочных работ	Уровень знаний методов выявления и устранения проблем при проведении станочных, слесарных и сварочных работ ниже минимальных требований, имели место грубые ошибки	Минимально допустимый уровень знаний методов выявления и устранения проблем при проведении станочных, слесарных и сварочных работ, допущено много негрубых ошибок	Уровень знаний методов выявления и устранения проблем при проведении станочных, слесарных и сварочных работ в объеме, соответствующем программе подготовки, допущено несколько негрубых ошибок	Уровень знаний методов выявления и устранения проблем при проведении станочных, слесарных и сварочных работ в объеме, соответствующем программе подготовки, без ошибок

	Уметь: применять методы выявления и устранения проблем, нарушающие безопасность выполнения производственных процессов при проведении станочных, слесарных и сварочных работ	При решении стандартных задач не продемонстрированы основные умения по применению методов выявления и устранения проблем при проведении станочных, слесарных и сварочных работ, имели место грубые ошибки	Продemonстрированы основные умения по применению методов выявления и устранения проблем при проведении станочных, слесарных и сварочных работ, решены типовые задачи с негрубыми ошибками, выполнены все задания, но не в полном объеме	Продemonстрированы все основные умения по применению методов выявления и устранения проблем при проведении станочных, слесарных и сварочных работ, решены все основные задачи с негрубыми ошибками, выполнены все задания в полном объеме, но некоторые с недочетами	Продemonстрированы все основные умения по применению методов выявления и устранения проблем при проведении станочных, слесарных и сварочных работ, решены все основные задачи с отдельными несущественными недочетами, выполнены все задания в полном объеме
	Владеть: навыками использования методов выявления и устранения проблем, нарушающие безопасность выполнения производственных процессов при проведении станочных, слесарных и сварочных работ	При решении стандартных задач не продемонстрированы базовые навыки использования методов выявления и устранения проблем при проведении станочных, слесарных и сварочных работ, имели место грубые ошибки	Имеется минимальный набор навыков по использованию методов выявления и устранения проблем при проведении станочных, слесарных и сварочных работ для решения стандартных задач с некоторыми недочетами	Продemonстрированы базовые навыки использования методов выявления и устранения проблем при проведении станочных, слесарных и сварочных работ при решении стандартных задач с некоторыми недочетами	Продemonстрированы навыки использования методов выявления и устранения проблем при проведении станочных, слесарных и сварочных работ при решении нестандартных задач без ошибок и недочетов

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 негрубых ошибок	Уровень знаний методов обоснования применяемых современных технологий при проведении станочных, слесарных и сварочных работ в объеме, соответствующем программе подготовки, допущено несколько негрубых ошибок	Уровень знаний методов обоснования применяемых современных технологий при проведении станочных, слесарных и сварочных работ в объеме, соответствующем программе подготовки, без ошибок
	Уметь: применять методы обоснования применяемых современных технологий при проведении станочных, слесарных и сварочных работ	При решении стандартных задач не продемонстрированы основные умения по применению методов обоснования применяемых современных технологий при проведении станочных, слесарных и сварочных работ, имели место грубые ошибки	Продemonстрированы основные умения по применению методов обоснования применяемых современных технологий при проведении станочных, слесарных и сварочных работ, решены типовые задачи с негрубыми 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 негрубыми ошибками, выполнены все задания в полном объеме, но некоторые с недочетами	Продemonстрированы все основные умения по применению методов обоснования применяемых современных технологий при проведении станочных, слесарных и сварочных работ, решены все основные задачи с отдельными несущественными недочетами, выполнены все задания в полном объеме

	Владеть: навыками использования методов обоснования применяемых современных технологий при проведении станочных, слесарных и сварочных работ	При решении стандартных задач не продемонстрированы базовые навыки использования методов обоснования применяемых современных технологий при проведении станочных, слесарных и сварочных работ, имели место грубые ошибки	Имеется минимальный набор навыков по использованию методов обоснования применяемых современных технологий при проведении станочных, слесарных и сварочных работ для решения стандартных задач с некоторыми недочетами	Продemonстрированы базовые навыки использования методов обоснования применяемых современных технологий при проведении станочных, слесарных и сварочных работ при решении стандартных задач с некоторыми недочетами	Продemonстрированы навыки использования методов обоснования применяемых современных технологий при проведении станочных, слесарных и сварочных работ при решении нестандартных задач без ошибок и недочетов
--	---	--	---	--	---

Описание шкалы оценивания

1. Оценка «неудовлетворительно» ставится студенту, не 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

3.1 Типовые контрольные задания

Таблица 3.1 – Типовые контрольные задания соотнесенные с индикаторами достижения компетенций

ОПК-3.2. Выявляет и устраняет проблемы, нарушающие безопасность выполнения производственных процессов	
Задания закрытого типа	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. Технологический процесс получения неразъемного соединения за счет межатомных связей называется 1. Сваркой; 2. Клепкой; 3. Слесарным; 4. Пайкой; 5. Гибкой 4. При какой сварке расплавляется кромка металла, и в дальнейшем кристаллизуясь, образуется одно целое: 1. Давлением; 2. Плавлением; 3. Контактная; 4. Ультразвуковая 5. Трением 5. Какая сварка вызывается пластической деформацией металла: 1. Плавлением; 2. Электрошлаковая 3. Давлением; 4. Газовая 5. Дуговая 6. Электрическая дуга, это какой электрический разряд: 1. Искровой;

	2. Жаркий; 3. Сильный 4. Устойчивый; 5. Стойкий 7. 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 8. Как называют фрезерование, если подача заготовки направлена навстречу вращению фрезы: 1. Попутное; 2. Нижнее; 3. Встречное; 4. Левое; 5. Торцовое 9. Как называют фрезерование, если направление заготовки и вращение инструмента совпадают: 1. Левое; 2. Нижнее; 3. Встречное; 4. Попутное; 5. Торцовое 10. На каких строгальных станках резец совершает возвратно-поступательное движение, а заготовка - движение подачи: 1. Продольных; 2. Револьверных; 3. Винторезных; 4. Карусельных; 5. Поперечных; 11. Процесс получения неразъемных соединений с помощью заклепок называется: 1. Резанием; 2. Правкой; 3. Сваркой; 4. Клепкой; 5. Рубкой; 12. 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; 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. Процесс получения неразъемных соединений с помощью заклепок называется: 1. Резанием; 2. Правкой; 3. Сваркой; 4. Клепкой; 5. Рубкой; 16. 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; 17. Зона газосварочного пламени, имеющая самую высокую температуру и обладающая восстановительными свойствами, называется 1. Ядром пламени; 2. Сварочной; 3. Факелом пламени; 4. Окислительной; 5. Фазовой 18. В качестве источника горения при газовой сварке служит: 1. Керосин; 2. Ацетилен; 3. Бензин; 4. Уголь; 5. Руда 19. 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; 20. Операция разделения металла на части с помощью полотна, ножниц или другого режущего инструмента называют: 1. Правкой; 2. Шабрением; 3. Гибкой; 4. Рубкой;
--	--

	5. Резанием 21. Процесс получения неразъемных соединений с помощью заклепок называется: 1. Резанием; 2. Правкой; 3. Сваркой; 4. Клепкой; 5. Рубкой; 22. Что нужно одеть, чтобы зачистить сварочные швы после сварки? 1. защитные очки и спецодежду 2. сварочную маску 3. ничего не одевать 23. Для чего служит сварочный трансформатор? 1. Для преобразования частоты переменного тока. 2. Для преобразования напряжения переменного тока. 3. Для уменьшения напряжения холостого хода сварочного источника питания.
Задания открытого типа	1. Плоскую поверхность можно получить... 2. Развертка предназначена для чистовой обработки... 3. На круглошлифовальных станках проводятся операции... 4. Детали из пластмасс в твердом состоянии получают... 5. Операции вырубке подвергают пластмассы в состоянии ... 6. Резиновые трубы и прутки можно получить... 7. Резиновые кольца можно получить следующими методами...
ОПК-4.2. Обосновывает применение современных технологий сельскохозяйственного производства, средств механизации для производства, хранения и переработки продукции животноводства и растениеводства	
Задания закрытого типа	1. Плоскую поверхность можно получить... ☒ строганием ☐ сверлением ☐ хонингованием ☐ точением 2. . Подрезание торцов заготовок производится с помощью... ☐ метчиков ☐ плашек ☐ сверл ☒ резцов ☐ разверток 3. Заготовки, полученные с помощьюковки называют ☐ профили ☐ поковки ☐ сортовой прокат ☐ слябы 4. Внешними дефектами сварного шва являются ... ☐ наплывы ☐ наружные трещины ☐ шлаковые включения ☐ скрытые поры ☐ непровар 5. Токарную обработку производят с помощью...

	☐ резца ☐ фрезы ☐ сверла ☐ бруска 6. Торцевой фрезой производится обработка... ☐ дна глухого отверстия ☐ нарезания резьбы ☐ подрезка торцов ☐ отрезка заготовки 7. На круглошлифовальных станках проводятся операции... ☐ тонкое шлифование ☐ получение паза ☐ хонингование 8. Что называют сверлением? +1) процесс создания углублённого образования внутри металла; 2) выплавка металла; 3) процесс обработки детали; 4) отделение части от листового материала. 9. Как называется процесс создания резьбы, сопровождаемый снятием стружки? 1) шабрение поверхности; 2) опилование поверхности; +3) нарезание резьбы; 4) шлифование поверхности. 10. Как называется приспособление, изображённое на фото?  1) сверло; +2) метчик; 3) зенкер; 4) развёртка. 11. Каким из перечисленных инструментов осуществляют пространственную разметку? 1) магнитным приспособлением; +2) рейсмасом; - Реклама 3) шаблоном; 4) циркулем. 12. Каким контрольно-измерительным инструментом измеряют стержень под резьбу? +1) штангенциркулем; 2) линейкой; 3) глубиномером; 4) рейсмусом. 13. Что не влияет на точность обработки?
--	---

	1) нарушение режима обработки; 2) неоднородная заготовка; +3) формат чертежа; 4) неточно настроенное оборудование. 14. В какой части производственного помещения размещается рабочий инвентарь? +1) в мастерской; 2) на рабочем месте; 3) в специальной комнате; 4) на проходной. 15. Способ обработки режущей части зубила в процессе рубки цветных металлов: +1) смачивание мыльным раствором; 2) натирание масляно-водяным раствором; 3) смачивание чистой водой; 4) натирание мелом. 16. При помощи каких приспособлений осуществляют механическую чистку деталей? 1) специальная паста; 2) пескоструйное устройство; 3) специальный раствор; +4) щётка, роторная машинка. 17. Чем характеризуется класс шероховатости? 1) отклонением поверхности; 2) расположением поверхности; 3) отклонением формы; +4) качеством поверхности. 18. Какая разновидность чугуна хуже всего поддаётся обработке сваркой? 1) чёрный; 2) серый; 3) белый; +4) ковкий. 19. Какой прибор используется для измерения геометрии заточенного резца? 1) микрометр; +2) специальный шаблон или угломер; 3) угломер; 4) специальный прибор. 20. Какую поверхность называют номинальной? 1) базовую; +2) идеально ровную, заданную чертёжным документом; 3) установочную; 4) прилегающую. 21. Какие требования предъявляются к спец. одежде: +1) свободный покрой; 1) облегающая; 3) короткие рукава. 22. Что нужно сделать перед началом работы: 1) включить станок; +2) проверить наличие и исправность заземления;
--	---

	3) включить систему охлаждения. 23. Из какого материала изготавливают резцы? 1) из быстрорежущей и легированной стали; 2) из твердых сплавов и легированной стали; +3) из быстрорежущей стали и твердых сплавов.
Задания открытого типа	1. Часть производственной площади со всем находящимся на ней специальным оборудованием, инструментами и материалами, называется местом? 2. Что является основным оборудованием рабочего места слесаря? 3. Для какой обработки применяют драчевые напильники? 4. Процесс получения неразъемного соединения деталей при помощи сплава или металла имеющего более низкую температуру плавления, чем металл соединяемых деталей называется? 5. Какие требования предъявляются к верстакам? 6. Технологический процесс получения неразъемного соединения за счет межатомных связей называется? 7. Отделочная операция, заключающаяся в снятии тонких слоев металла специальным ручным режущим инструментом называется?

3.2 Типовые вопросы и задания

ОПК-3.2. Выявляет и устраняет проблемы, нарушающие безопасность выполнения производственных процессов

1. Что называется, рабочим местом слесаря? Как его правильно организовать до начала работы?
2. Перечислите основные виды слесарных работ. Кратко охарактеризуйте каждый.
3. Какие требования предъявляются к освещению и вентиляции на рабочем месте слесаря?
4. Какие правила техники безопасности необходимо соблюдать при выполнении слесарных работ?
5. Перечислите индивидуальные средства защиты, которые должен использовать слесарь.
1. Что такое разметка? Для чего она нужна?
2. Какие виды разметки существуют? В чём их отличия?
3. Перечислите инструменты, применяемые при разметке. Для чего используется каждый из них?
4. Что такое накернивание? Как и для чего оно выполняется?
5. Как подготовить поверхность заготовки к разметке?
1. Дайте определение операции «рубка металла». В каких случаях она применяется?
2. Какие инструменты используются при рубке металла? Охарактеризуйте их.
3. Опишите правильную позу и положение рук при рубке в тисках.
4. Какие виды ударов молотком применяются при рубке? В чём их особенности?
5. Какие меры безопасности нужно соблюдать при рубке металла?

ОПК-4.2. Обосновывает применение современных технологий сельскохозяйственного производства, средств механизации для производства, хранения и переработки продукции животноводства и растениеводства

1. Что такое правка металла? Какие дефекты устраняются с её помощью?
2. Какими инструментами и приспособлениями выполняется правка?
3. Что такое гибка металла? Какие приёмы гибки вы знаете?
4. Как выполнить гибку полосового металла в тисках под прямым углом?
5. Как учесть припуск на изгиб при гибке металла? От чего он зависит?
1. Что представляет собой операция резки металла?
2. Перечислите ручные инструменты для резки металла. В каких случаях применяется каждый из них?
3. Как выбрать ножовочное полотно для резки разных видов металла?
4. Опишите приёмы резки металла слесарной ножовкой и ручными ножницами.
5. Какие правила безопасности нужно соблюдать при резке металла?
1. Что такое опилование? Для чего оно выполняется?
2. Какие виды напильников существуют? Как выбрать напильник для конкретной задачи?
3. Опишите правильную рабочую позу при опиловании.
4. Как обеспечить балансировку напильника при опиловании плоскостей?
5. Как проверить качество опилования? Какие инструменты для этого используются?
1. Как подготовить рабочее место и инструменты к сверлению?
2. Опишите приёмы установки и снятия свёрл.
3. Что такое зенкерование? Чем оно отличается от сверления?
4. Для чего выполняется зенкование отверстий? Какие инструменты используются?
5. Что такое развёртывание отверстий? В каких случаях оно необходимо?
1. Назовите основные системы резьбы. Чем они отличаются?
2. Перечислите элементы резьбы. Дайте им определения.
3. Какие инструменты применяются для нарезания внутренней и наружной резьбы?
4. Как подобрать метчик или плашку для нарезания резьбы заданного размера?
5. Какие ошибки могут возникнуть при нарезании резьбы и как их избежать?
1. Что такое припасовка? Для чего она выполняется?
2. Что представляет собой операция притирки? Какие материалы используются?
3. Дайте определение шабрению. Какие инструменты нужны для этой операции?
4. Как проверить качество шабрения?
5. В чём разница между припасовкой, притиркой и шабрением?
1. Какие действия нужно предпринять при ушибе или растяжении во время работы?
2. Как оказать первую помощь при порезе?
3. Как действовать при возникновении пожара в мастерской?
4. В каком порядке накладывается шина при переломе конечности?
5. Где находятся аптечка и средства пожаротушения на учебной практике?

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.

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).