

Документ подписан простой электронной подписью
Информация о владельце:
ФИО: Яцун Сергей Федорович
Должность: Заведующий кафедрой
Дата подписания: 17.02.2025 16:03:43
Уникальный программный ключ:
3e7165623462b654f8168ff31eb0227f63cc84fe

МИНОБРНАУКИ РОССИИ

Юго-Западный государственный университет

Утверждаю:

Зав. кафедрой ММиР



С.Ф. Яцун

« 30 » _____ 08 _____ 2024 г.

ОЦЕНОЧНЫЕ СРЕДСТВА
для текущего контроля успеваемости
и промежуточной аттестации обучающихся
по дисциплине

Введение в направление подготовки и планирование профессиональной
карьеры

(наименование дисциплины)

15.03.06 Мехатроника и робототехника

(код и наименование ОПОП ВО)

Сервисная робототехника

(направленность (профиль) программы)

Курск – 2024

10 ЦЕНОЧНЫЕ СРЕДСТВА ДЛЯ ТЕКУЩЕГО КОНТРОЛЯ УСПЕВАЕМОСТИ

1.1 ВОПРОСЫ ДЛЯ СОБЕСЕДОВАНИЯ

Тема 4. Рынок труда. Рыночные отношения

- 1 Что такое трудовой кодекс?
- 2 Основные преимущества трудового договора перед гражданско-правовым?
- 3 Перечислите основные права и обязанности работодателя?
- 4 Что такое испытательный срок?
- 5 Виды трудовых договоров?
- 6 Что такое рынок труда? Какие сложности испытывают молодые специалисты на рынке труда?
- 7 Какие формы занятости относительно рынка труда существуют? Раскройте.
- 8 Что включает в себя понятие канал занятости выпускников?
- 9 Какие методы поиска работы вы знаете?
- 10 Какой, по вашему мнению, метод поиска работы является самым распространенным и почему?
- 11 Что является основой массового производства одежды.
- 12 Каковы особенности швейной отрасли легкой промышленности?
- 13 Швейные изделия: классификация, характеристика ассортимента.
- 14 Состояние потребительского рынка одежды в России.
- 15 Факторы, определяющие потребности населения в одежде.
- 16 Перспективы развития текстильной и легкой промышленности Российской Федерации .

Тема 5. Профессиональное и личностное самоопределение. Планирование карьеры. Процесс профессионального самоопределения. Ценности и их роль в профессиональной сфере

1. Дайте определение понятию резюме?
2. Раскройте структуру резюме
3. Что такое сопроводительное письмо?
4. Правила написания сопроводительного письма?
5. Что такое собеседование? Цель собеседования?
6. Что такое профессиональный стандарт?
7. Из каких структурных элементов состоит профессиональный стандарт?
8. Где применяются профессиональные стандарты?)
9. Каким образом можно использовать профессиональный стандарт при планировании профессиональной карьеры?
10. Какие вы знаете принятые профессиональные стандарты в вашей профессиональной сфере?

Тема 6. Самозанятость. Понятие предпринимательства

1. Что такое временная занятость населения? Применимо ли это понятие к студентам и выпускникам?

2. Что собой представляет режим гибкого рабочего времени? Кто вправе работать в режиме гибкого рабочего времени?

3. Что такое гибкие навыки (soft-skills)? Приведите примеры данных навыков.

4. Каким образом осуществляется деятельность студенческих отрядов на территории Российской Федерации? Выделите основные направления их деятельности.

5. Что такое кросс-отраслевая и внутриотраслевая специализация? Дайте более подробную характеристику кросс-отраслевой специализации.

Тема 7. Технология поиска работы и трудоустройства. Принципы и технология поиска работы

1 Перечислите методы поиска работы?

2 В каких направлениях осуществляется поиск работы с помощью сети интернет?

3 Перечислите 8 правил, которые помогают эффективно искать работу

4 На какие 2 типа подразделяются социальные сети в разрезе поиска работы?

5 Дайте определение кадровому агентству?

6. Что такое временная занятость населения? Применимо ли это понятие к студентам и выпускникам?

7. Что собой представляет режим гибкого рабочего времени? Кто вправе работать в режиме гибкого рабочего времени?

8. Что такое гибкие навыки (soft-skills)? Приведите примеры данных навыков.

9. Каким образом осуществляется деятельность студенческих отрядов на территории Российской Федерации? Выделите основные направления их деятельности.

10. Что такое кросс-отраслевая и внутриотраслевая специализация? Дайте более подробную характеристику кросс-отраслевой специализации

Тема 8. Процесс трудовой адаптации

1 Процесс трудовой адаптации. Понятие испытательного срока. Анализ результатов испытательного срока.

2 Понятие «Рынок труда», «Рыночные отношения». Современная ситуация на рынке труда.

3 Имидж, как одна из составляющих процесса трудоустройства.

4 Конкурентоспособность. Требования работодателей. Самомаркетинг в новых социально-экономических условиях.

5 В чем заключается технология поиска работы? Правила, соблюдаемые при поиске работы.

6 Где можно получить информацию о возможностях трудоустройства?

- 7 Что представляет собой процедура трудоустройства?
- 8 С какой целью проводится собеседование при устройстве на работу?
- 9 Какие профессиональные качества оцениваются при устройстве на работу?
- 10 Формирование навыков и компетенций молодых специалистов

Тема 9. Карьерные цели. Планирование личной карьеры

- 1 Что такое стажировка?
- 2 Дайте определение понятию срочный трудовой договор?
- 3 Из каких задач состоит план стажировки?
- 4 Перечислите комплект документов для участия в отборе на стажировку
- 5 Кто такой стажер?

Шкала оценивания: дихотомическая

Критерии оценивания

2 балла выставляется обучающемуся, если он принимает активное участие в беседе по большинству обсуждаемых вопросов (в том числе самых сложных); демонстрирует сформулированную способность к диалогическому мышлению, проявляет уважение и интерес к иным мнениям; владеет глубокими (в том числе дополнительным) знаниям по существу обсуждаемых вопросов, ораторскими способностями и правилами ведения полемики; строит логические, аргументированные, точные и лаконичные высказывания, сопровождаемые яркими примерами; легко и заинтересованно откликается на неожиданные ракурсы беседы; не нуждается в уточняющих и (или) дополнительных вопросах преподавателя.

1 балл- выставляется обучающемуся, если он принимает участие в обсуждении не менее 50% дискуссионных вопросов; проявляет уважение и интерес к иным мнениям, доказательно и корректно защищает свое мнение; владеет хорошими знаниями вопросов, в обсуждении которых принимает участие; умеет не столько вести полемику, сколько участвовать в ней; строит логичные, аргументированные высказывания, сопровождаемые подходящими примерами; не всегда откликается на неожиданные ракурсы беседы; не нуждается в уточняющих и (или) дополнительных вопросах преподавателя.

1.2 ТЕМЫ РЕФЕРАТОВ

Тема 1. Цели и задачи курса. Компетентностный подход к обучению по программам и направлениям ВО и обеспечению качества подготовки выпускников вуза.

- 1.Содержания федерального государственного образовательного стандарта высшего образования (бакалавриат) по направлению подготовки
- 2.Компетентность и профессионализм и их составляющие.
- 3.Категории универсальных компетенций.

Шкала оценивания: дихотомическая

Критерии оценивания:

2 балла (выставляется обучающемуся, если тема реферата раскрыта полно и глубоко, при этом убедительно и аргументировано изложена собственная позиция автора по рассматриваемому вопросу; структура реферата логична; изучено большое количество актуальных источников, грамотно сделаны ссылки на источники; самостоятельно подобран яркий иллюстративный материал; сделан обоснованный убедительный вывод; отсутствуют замечания по оформлению реферата или имеют место незначительные недочеты в содержании и (или) оформлении реферата

1 балл (выставляется обучающемуся, если тема реферата раскрыта не полно и (или) в изложении темы имеются недочеты и ошибки; структура реферата логична; количество изученных источников менее рекомендуемого, сделаны ссылки на источники; приведены общие примеры; вывод сделан, но имеет признаки неполноты и неточности; имеются замечания к содержанию и (или) оформлению реферата.

1.3 ВОПРОСЫ И ЗАДАНИЯ В ТЕСТОВОЙ ФОРМЕ

Тема 2. Маркетинговые исследования рынка

1. В качестве источников исходных данных для проведения маркетинговых исследований могут служить:

- А) статистические справочники, периодические издания, справочники коммерческой информации.
- Б) интернет сайты, периодические издания, работы отечественных и зарубежных маркетологов.
- В) статистические справочники, интернет сайты, периодические издания.

2. Количественные методы маркетинговых исследований применяются для:

- А) формирования и стимулирования спроса
- Б) определения уровня известности фирмы
- В) определения мотивов поведения потребителей
- Г) выявления основных групп потребителей

3. К качественным методам маркетинговых исследований относят:

- А) Опрос, наблюдение, эксперимент
- Б) Опрос, анализ, наблюдение

В) Наблюдение, анализ, эксперимент

4. Качественные исследования проводятся для:

- А) определения предпочтений потребителей
- Б) выявления основных групп потребителей
- В) определения уровня известности фирмы
- Г) определения мотивов поведения потребителей

5. Наблюдение – это:

- А) метод получения информации
- Б) метод подготовки данных
- В) метод опроса
- Г) нештатная ситуация

6. К методу наблюдения обращаются для:

- А) получения предварительного материала для уточнения направлений планируемого исследования, иллюстративных данных, первичной информации.
- Б) установления причинно-следственных связей между факторами маркетинга и поведением исследуемых объектов.
- В) установления причинно-следственных связей между первичной информацией, иллюстративными данными, факторами маркетинга и поведением исследуемых объектов.

7. Основная цель проведения эксперимента – это:

- А) установление причинно-следственных связей между факторами маркетинга и поведением исследуемых объектов.
- Б) определение предварительного материала для уточнения направлений планируемого исследования, иллюстративных данных, первичной информации.
- В) установление причинно-следственных связей между первичной информацией, иллюстративными данными, факторами маркетинга и поведением исследуемых объектов.

8. Вопрос в анкете называется закрытым, если:

- А) содержит набор ответов, и опрашиваемый выбирает вариант ответа из них
- Б) не содержит вариантов ответов
- В) оба варианта верные

9. Вопрос в анкете называется открытым, если:

- А) не включает в себя варианты ответов

- Б) включает в себя несколько вариантов ответов
- В) включает в себя от 3-х и более вариантов ответов

10. Формализованное интервью – это:

- А) общение респондента и интервьюера по детально разработанному опроснику, с открытыми или закрытыми вопросами, и инструкцией, предназначенной для интервьюера, где влияние интервьюера на качество данных сведено к минимуму.
- Б) общение респондента и интервьюера без заранее подготовленного опросника или разработанного плана беседы.
- В) общение респондента и интервьюера по предварительно заготовленным вопросам, причем их перечень для интервьюера обязателен, он может менять их последовательность и формулировки, но по каждому вопросу должен получить информацию.

11. Фокусированное интервью – это:

- А) общение респондента и интервьюера по предварительно заготовленным вопросам, причем их перечень для интервьюера обязателен, он может менять их последовательность и формулировки, но по каждому вопросу должен получить информацию.
- Б) общение респондента и интервьюера по детально разработанному опроснику, с открытыми или закрытыми вопросами, и инструкцией, предназначенной для интервьюера, где влияние интервьюера на качество данных сведено к минимуму.
- В) общение респондента и интервьюера без заранее подготовленного опросника или разработанного плана беседы.

12. Свободное интервью – это:

- А) общение респондента и интервьюера без заранее подготовленного опросника или разработанного плана беседы.
- Б) общение респондента и интервьюера по предварительно заготовленным вопросам, причем их перечень для интервьюера обязателен, он может менять их последовательность и формулировки, но по каждому вопросу должен получить информацию.
- В) общение респондента и интервьюера по детально разработанному опроснику, с открытыми или закрытыми вопросами, и инструкцией, предназначенной для интервьюера, где влияние интервьюера на качество данных сведено к минимуму.

1. Тафтинговый
2. Трикотажный
3. Тканый
4. Комплексный

34. Какое значение имеет поверхностная плотность тканого меха?

1. 350-750 г/м²
2. 500-750 г/м²
3. 350-500 г/м²
4. 250-500 г/м²

35. Что относится к недостаткам искусственного меха

1. недостаточно устойчив к трению
2. усадка при длительном хранении
3. невысокая стоимость
4. невысокая поверхностная плотность
5. гигиенические показатели

Шкала оценивания: дихотомическая

Критерии оценивания: 1 балл- тесты выполнены без ошибок,
0 баллов- тесты выполнены с ошибками

2 ОЦЕНОЧНЫЕ СРЕДСТВА ДЛЯ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ ОБУЧАЮЩИХСЯ

2.1 БАНК ВОПРОСОВ И ЗАДАНИЙ В ТЕСТОВОЙ ФОРМЕ

1 Вопросы в закрытой форме

1.1 Термином волокно обозначают такую физическую форму материала, которая характеризуется очень высоким отношением длины к поперечным размерам.

- Да
Нет

1.2. К натуральным текстильным волокнам животного происхождения относятся:

- Шелк
Хлопок
Асбест
Вискоза

Шкала оценивания результатов тестирования: в соответствии с действующей в университете балльно-рейтинговой системой оценивание результатов промежуточной аттестации обучающихся осуществляется в рамках 100-балльной шкалы, при этом максимальный балл по промежуточной аттестации обучающихся по очной форме обучения составляет 36 баллов, по очно-заочной и заочной формам обучения – 60 баллов (установлено положением П 02.016).

Максимальный балл за тестирование представляет собой разность двух чисел: максимального балла по промежуточной аттестации для данной формы обучения (36 или 60) и максимального балла за решение компетентностно-ориентированной задачи (6).

Балл, полученный обучающимся за тестирование, суммируется с баллом, выставленным ему за решение компетентностно-ориентированной задачи. Общий балл по промежуточной аттестации суммируется с баллами, полученными обучающимся по результатам текущего контроля успеваемости в течение семестра; сумма баллов переводится в оценку по шкале следующим образом Соответствие 100-балльной и 5-балльной шкал

Соответствие 100-балльной и дихотомической шкал

Сумма баллов по 100-балльной шкале	Оценка по дихотомической шкале
100-50	зачтено
49 и менее	не зачтено

Критерии оценивания результатов тестирования:

Каждый вопрос (задание) в тестовой форме оценивается по дихотомической шкале: выполнено – **2 балла**, не выполнено – **0 баллов**.

1 ОЦЕНОЧНЫЕ СРЕДСТВА ДЛЯ ТЕКУЩЕГО КОНТРОЛЯ УСПЕВАЕМОСТИ

1.1 ВОПРОСЫ ДЛЯ СОБЕСЕДОВАНИЯ

1 История развития техники и машиностроения в России.

1. Какова роль промышленности и машиностроения в развитии дисциплины «Технология машиностроения»?
2. Какие проекты и труды русских ученых создали основу технологии машиностроения как науки?
3. Какие особенности технологии машиностроения как учебной дисциплины отличают ее от других специальных наук, изучаемых в вузах?
4. Какие этапы технология машиностроения как наука прошла в своем развитии?
5. Каковы пути развития техники и технологии машиностроения на современном этапе?

2 Основные понятия о производственном и технологическом процессах

6. Назовите основные квалификационные требования к инженеру-технологу производственного участка.
7. Типы производства.
8. Структура технологического процесса
9. Классификация деталей и типизация технологических процессов
10. Типизация ТП и метод групповой обработки деталей

3 Технологичность конструкций изделий

11. Общие понятия о технологичности конструкций
12. Стадии отработки изделия на технологичность
13. Показатели технологичности конструкции изделия
14. Обеспечение технологичности конструкции изделия
15. Технологичность деталей машин и механизмов

.4 Основные понятия о точности обработки и качестве поверхности деталей машин

16. Припуски на обработку и методы их определения
17. Характеристики точности и факторы, ее определяющие
18. Суммирование погрешностей обработки
19. Качество поверхности (определения и основные понятия)
20. Параметры оценки шероховатости поверхности

5 Металлообрабатывающие станки

21. Общие сведения о металлообрабатывающих станках
22. Выбор оборудования для реализации технологического процесса в условиях массового производства
23. Основные узлы и механизмы металлорежущих станков

24. Принципы работы оборудования
25. Требования к оборудованию и критерии их качества

6 Металлорежущие инструменты, используемые в производстве

26. Классификация металлорежущего инструмента
27. Основные виды металлорежущего инструмента
28. Сферы использования
29. Выбор вида режущего инструмента для металлообработки
30. Из каких материалов они изготавливаются?

7 Методы обработки поверхностей заготовок деталей

31. Точение (обтачивание и растачивание)
32. Стругание и долбление
33. Фрезерование
34. Протягивание и прошивание
35. Сверление, зенкерование, развертывание

8 Проектирование технологических процессов

36. Принципы и задачи проектирования
37. Классификация технологических процессов
38. Этапы проектирования технологических процессов
39. Технологические карты
40. Режимы резания

9 Общие сведения о технологической оснастке станков и зажимных приспособлениях

41. Назначение станочных приспособлений
42. Классификация станочных приспособлений
43. Виды станочных приспособлений для токарных станков
44. Станочные приспособления для фрезерных станков
45. Универсальные станочные приспособления

Шкала оценивания: 4 балльная.

Критерии оценивания:

4 балла (или оценка «отлично») выставляется обучающемуся, если он принимает активное участие в беседе по большинству обсуждаемых вопросов (в том числе самых сложных); демонстрирует сформированную способность к диалогическому мышлению, проявляет уважение и интерес к иным мнениям; владеет глубокими (в том числе дополнительными) знаниями по существу обсуждаемых вопросов, ораторскими способностями и правилами ведения полемики; строит логичные, аргументированные, точные и лаконичные высказывания, сопровождаемые яркими примерами; легко и заинтересованно откликается на неожиданные ракурсы беседы; не нуждается в уточняющих и

(или) дополнительных вопросах преподавателя.

2 балла (или оценка «хорошо») выставляется обучающемуся, если он принимает участие в обсуждении не менее 50% дискуссионных вопросов; проявляет уважение и интерес к иным мнениям, доказательно и корректно защищает свое мнение; владеет хорошими знаниями вопросов, в обсуждении которых принимает участие; умеет не столько вести полемику, сколько участвовать в ней; строит логичные, аргументированные высказывания, сопровождаемые подходящими примерами; не всегда откликается на неожиданные ракурсы беседы; не нуждается в уточняющих и (или) дополнительных вопросах преподавателя.

1 балл (или оценка «удовлетворительно») выставляется обучающемуся, если он принимает участие в беседе по одному-двум наиболее простым обсуждаемым вопросам; корректно выслушивает иные мнения; неуверенно ориентируется в содержании обсуждаемых вопросов, порой допуская ошибки; в полемике предпочитает занимать позицию заинтересованного слушателя; строит краткие, но в целом логичные высказывания, сопровождаемые наиболее очевидными примерами; теряется при возникновении неожиданных ракурсов беседы и в этом случае нуждается в уточняющих и (или) дополнительных вопросах преподавателя.

Менее 1 баллов (или оценка «неудовлетворительно») выставляется обучающемуся, если он не владеет содержанием обсуждаемых вопросов или допускает грубые ошибки; пассивен в обмене мнениями или вообще не участвует в дискуссии; затрудняется в построении монологического высказывания и (или) допускает ошибочные высказывания; постоянно нуждается в уточняющих и (или) дополнительных вопросах преподавателя.

2 ОЦЕНОЧНЫЕ СРЕДСТВА ДЛЯ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ ОБУЧАЮЩИХСЯ

БАНК ВОПРОСОВ И ЗАДАНИЙ В ТЕСТОВОЙ ФОРМЕ

1 Вопросы в закрытой форме.

1.2 Как называется эволюционное состояние биосферы, при котором разумная деятельность человека становится решающим фактором развития?

Ответ: _____

1.3 Как называется механическое устройство с согласованно работающими частями, осуществляющими целесообразное движение для преобразования энергии, материалов или информации.

Ответ: _____

1.4 К какому типу машин относятся турбина и паровая машина?

Ответ: _____

1.5 Как называется размер, установленный измерением с допускаемой погрешностью?

Ответ: _____

1.6 Как называется алгебраическая разность между наибольшим предельным и номинальным размерами?

Ответ: _____

1.7 Как называется разность между наибольшим и наименьшим предельными размерами или алгебраическая разность между верхним и нижним предельными отклонениями?

Ответ: _____

1.8 Как называется совокупность допусков соответствующих одному уровню точности для всех номинальных размеров.

Ответ: _____

1.9 Как называют характер соединения деталей, определяемый значениями получающихся зазоров и натягов?

Ответ: _____

1.10 Как называется изделие, выполненное из однородного материала без применения сборочных операций?

Ответ: _____

1.11 В какой системе образованы посадки, которые получают соединением валов, имеющих различные допуски, с отверстием, имеющим одно поле допуска?

Ответ: _____

1.12 Как называется продукт труда, прошедший одну или несколько стадий обработки на одном предприятии и предназначенный для дальнейшей обработки на другом предприятии?

Ответ: _____

1.13 Как называется размер, установленный в процессе измерения с допускаемой измерительным прибором погрешностью?

Ответ: _____

1.14 Как называется совокупность микронеровностей с относительно малыми шагами, образующих микроскопический рельеф поверхности детали?

Ответ: _____

1.15 Как называется часть технологического процесса, выполняемая непрерывно на одном рабочем месте над изготавливаемым изделием?

Ответ: _____

1.16 Как называется совокупность рабочих мест, которая образует организационно-техническую единицу производства?

Ответ: _____

1.17 Как называется производство, при котором процесс изготовления изделий ведется партиями?

Ответ: _____

1.18 Из чего изготавливаются формы для литья под давлением?

Ответ: _____

1.19 Какой вид обработки давлением заключается в обжатии заготовки вращающимися валками, что приводит к изменению формы и размеров поперечного сечения заготовки?

Ответ: _____

1.20 Какая группа металлорежущих станков обладает наибольшей универсальностью?

Ответ: _____

1.21 Какая группа станков используется для выполнения ограниченного числа операций на деталях широкой номенклатуры?

Ответ: _____

1.22 Какой из методов поверхностного пластического деформирования относится к способам выглаживания?

Ответ: _____

1.23 Как называется процесс сборки, при котором изделие собирается на заводе, испытывается, частично разбирается и окончательно собирается у заказчика?

Ответ: _____

1.24 Какой способ сборки не относится к сборке неразъемных соединений?

Ответ: _____

1.25 Как называется технологический процесс получения неразъемных соединений в результате частичного оплавления соединяемых деталей и образования атомно-молекулярных связей?

Ответ: _____

2. Задания в открытой форме.

1. Первая промышленная революция началась:

- а) изобретения первого орудия труда;
- б) с использования энергии воды и ветра для привода машин;
- в) с изобретения паровой машины;
- г) с изобретения автомобиля.

2. Какое свойство машин имело важнейшее значение для развития машиностроения?

- а) способность к самовоспроизводству;
- б) искусственное происхождение;
- в) долговечность;
- г) широкое использование в промышленности.

3. Как называется эволюционное состояние биосферы, при котором разумная деятельность человека становится решающим фактором развития?

- а) биосфера;
- а) ноосфера;
- б) тропосфера;
- в) литосфера.

4. Вторая научно-техническая революция началась:

- а) с применения атомной энергии;
- б) с изобретением полупроводниковых приборов;
- в) с изобретения ЭВМ;
- г) с появлением лазеров.

5. Как называется механическое устройство с согласованно работающими частями, осуществляющими целесообразное движение для преобразования энергии, материалов или информации.

- а) машина;
- б) аппарат;
- в) агрегат;
- г) оборудование.

6. К какому типу машин относятся турбина и паровая машина?

- а) энергетические;
- б) рабочие;
- в) информационные;

г) транспортные.

7. В какой из отраслей изготавливаются орудия труда и рабочие машины.

- а) в сельском хозяйстве;
- б) в машиностроении;
- в) в химической промышленности;
- г) в теплоэнергетике.

8. Как называется изделие, выполненное из однородного материала без применения сборочных операций?

- а) сборочная единица;
- б) деталь;
- в) комплекс;
- г) комплект.

9. Как называется продукт труда, прошедший одну или несколько стадий обработки на одном предприятии и предназначенный для дальнейшей обработки на другом предприятии?

- а) комплектующее;
- б) материал;
- в) полуфабрикат;
- г) заготовка.

10. Какой показатель качества машины характеризует степень удобства, комфортности при работе человека с машиной?

- а) эргономический показатель;
- б) показатель надежности;
- в) показатель безопасности;
- г) комфортность.

11. Как называется размер, установленный в процессе измерения с допустимой измерительным прибором погрешностью?

- а) действительный;
- б) номинальный;
- в) средний;
- г) реальный.

12. Как называется совокупность микронеровностей с относительно малыми шагами, образующих микроскопический рельеф поверхности детали?

- а) неровность;
- б) шероховатость;
- в) чистота поверхности;
- г) волнистость.

13. Как называется совокупность всех действий людей и орудий труда, направленных на превращение сырья, материалов и полуфабрикатов в изделие?

- а) механический процесс;
- б) технологический процесс;
- в) производственный процесс;
- г) рабочий процесс.

14. Как называется часть технологического процесса, выполняемая непрерывно на одном рабочем месте над изготавливаемым изделием?

- а) работа;
- б) операция;
- в) установка;
- г) приём.

15. Как называется совокупность рабочих мест, которая образует организационно-техническую единицу производства?

- а) цех;
- б) участок;
- в) рабочее место;
- г) отделение.

16. Как называется производство, при котором процесс изготовления изделий ведется партиями?

- а) единичное;
- б) серийное;
- в) массовое;
- г) индивидуальное.

17. Заготовка ___?___ по конфигурации и размерам от готовой детали.

- а) абсолютно не отличается;
- б) существенно отличается;
- в) очень редко отличается;
- г) иногда не отличается.

18. При изготовлении детали припуски назначаются на ___?___

- а) внешние обрабатываемые поверхности;
- б) поверхности цилиндрических отверстий;
- в) некоторые обрабатываемые поверхности;
- г) все обрабатываемые поверхности.

19. Масса заготовки ___?___ массы детали.

- а) больше;
- б) меньше;
- в) равна;
- г) нет правильного ответа.

20. Какое из нижеперечисленных утверждений является неверным?
- а) литье наиболее дорогой и сложный способ формообразования заготовок;
 - б) литье простой и универсальный способ формирования заготовок;
 - в) литьем можно получить заготовки массой от нескольких грамм до сотен тонн;
 - г) литьем можно получить очень крупные заготовки.
21. Что не является достоинством литья в землю по деревянным моделям?
- а) получение отливок любой сложности;
 - б) большие припуски;
 - в) неограниченные размеры отливок;
 - г) низкая себестоимость.
22. Литьё в кокиль (металлическую форму) ___?___
- а) применяется для изготовления деталей из тугоплавких материалов;
 - б) применяется в серийном производстве для литья деталей из цветных металлов;
 - в) применяется в единичном производстве для литья стальных деталей;
 - г) применяется для сложных отливок из чёрных металлов.
23. Какое оборудование из ниже перечисленного нецелесообразно использовать для плавки металла в литейных цехах:
- а) доменную печь;
 - б) вагранку;
 - в) электропечь;
 - г) индукционную печь.
24. Литье по выплавляемым моделям характеризуется тем, что ___?___
- а) форма и модель разовые;
 - б) разовая только форма;
 - в) разовая только модель;
 - г) нет правильного ответа.
25. Из чего изготавливаются формы для литья под давлением?
- а) жаропрочная сталь;
 - б) чугун;
 - в) алюминий;
 - г) пластмасса.
26. Какое оборудование используется для литья под давлением:
- а) гидравлический пресс;
 - б) машина с горячей камерой сжатия;
 - в) паровоздушный молот;
 - г) машина с холодной камерой сжатия.

27. Какой вид обработки давлением заключается в обжатии заготовки вращающимися валками, что приводит к изменению формы и размеров поперечного сечения заготовки?
- а) волочение;
 - б) прокатка;
 - в) штамповка;
 - г) ковка.
28. Что остается неизменным при обработке заготовки давлением?
- а) линейные размеры;
 - б) объем;
 - в) форма;
 - г) все параметры меняются.
29. Какое оборудование из ниже перечисленного нецелесообразно использовать для операций штамповки:
- а) пресс винтовой;
 - б) молот паровоздушный;
 - в) пресс гидравлический;
 - г) стан прокатный.
30. Механическая обработка металла резанием является ___??___ методом изготовления деталей наивысшей точности и самой низкой шероховатости.
- а) основным и единственным;
 - б) не самым лучшим;
 - в) худшим;
 - г) нет правильного ответа.
31. Отодвинули ли новые электрофизические способы обработки (лазерные и др.) механическую обработку на второй план?
- а) да;
 - б) нет;
 - в) не все способы;
 - г) нет правильного ответа.
32. Что такое стойкость режущего инструмента?
- а) время непрерывной работы до первой переточки;
 - б) время непрерывной работы между переточками;
 - в) время эксплуатации до полного износа;
 - г) способность сопротивления истиранию.
33. На сколько твердость режущего инструмента должна быть больше твердости обрабатываемого материала?
- а) на 1%;

- б) минимум на 20%;
- в) максимум на 20%;
- г) нет правильного ответа.

34. Что такое красностойкость инструментального материала?

- а) способность материала сохранять высокую твердость при высоких температурах;
- б) способность материала давать раскалённую стружку;
- в) способность материала сохранять стойкость;
- г) способность материала не размягчаться.

35. Какой из нижеперечисленных материалов является основным материалом режущих инструментов?

- а) углеродистая инструментальная сталь;
- б) легированная инструментальная сталь;
- в) быстрорежущая сталь;
- г) металлокерамические твердые сплавы.

36. Какая группа металлорежущих станков обладает наибольшей универсальностью?

- а) фрезерные;
- б) токарные;
- в) сверлильные;
- г) строгальные.

37. Какая группа станков используется для выполнения ограниченного числа операций на деталях широкой номенклатуры?

- а) универсальные;
- б) специализированные;
- в) специальные;
- г) станки с ЧПУ.

38. На что указывает число 35 в обозначении сверлильного станка 2Н135?

- а) наименьший диаметр сверления;
- б) наибольший диаметр сверления;
- в) максимальную длину отверстия;
- г) наибольший размер детали.

39. Токарные станки __??__ тип станков.

- а) первый появившийся;
- б) самый совершенный;
- в) наименее используемый;
- г) в данное время не используемый.

40. Какой элемент из ниже перечисленных не входит в конструкцию токарного станка:

- а) станина;
- б) стойка передняя;
- в) бабка передняя;
- г) ходовой винт.

41. В горизонтально-расточные станки используются для ___??___

- а) обработки отверстий в мелких деталях;
- б) обработки отверстий в крупных деталях;
- в) шлифования плоскостей;
- г) строгания отверстий.

42. Куда устанавливается деталь при обработке на вертикально-сверлильных станках:

- а) в шпиндель;
- б) на стол станка;
- в) на станину;
- г) в суппорт.

43. Для обработки каких деталей не используются фрезерные станки?

- а) корпусных;
- б) тел вращения;
- в) плоских планок
- г) деталей с уступами.

44. Какой элемент из ниже перечисленных не принадлежит конструкции фрезерного станка:

- а) стол;
- б) салазки;
- в) коробка подач;
- г) задняя бабка.

45. Из следующих утверждений выберите неверное:

- а) шлифование является трудоемким процессом;
- б) шлифование – чистовой, отделочный метод обработки заготовок;
- в) шлифование – единственный метод обработки закаленных деталей;
- г) шлифованием нельзя достичь среднего уровня точности.

46. Какой материал не используется для изготовления абразивных кругов?

- а) белый электрокорунд;
- б) карбид кремния зелёный;
- в) наждак природный;
- г) алмаз синтетический

47. Из следующих утверждений выберите неверное:

- а) шлифовальные станки обеспечивают наивысшую точность обработки;
- б) шлифовальные станки более дорогие, чем другие;
- в) шлифовальные станки самые высокопроизводительные;
- г) на шлифовальных станках можно обрабатывать закалённые детали.

48. Какой из методов поверхностного пластического деформирования относится к способам выглаживания?

- а) дорнование;
- б) обкатывание;
- в) раскатывание;
- г) полирование.

49. Как называется процесс сборки, при котором изделие собирается на заводе, испытывается, частично разбирается и окончательно собирается у заказчика?

- а) собственно сборка;
- б) монтаж;
- в) консервация;
- г) частичная сборка.

50. Какой вид сборки применяется для сборки тяжелых, сложных и уникальных изделий?

- а) стационарная сборка;
- б) подвижная сборка;
- в) и стационарная, и подвижная;
- г) ни стационарная, ни подвижная.

51. По какой формуле вычисляется такт выпуска изделия?

- а) $t=60\Phi/N$;
- б) $t=60N/\Phi$;
- в) $t=360\Phi/N$;
- г) $t=0,6\Phi/N$.

52. Какой способ сборки не относится к сборке неразъемных соединений?

- а) сварка;
- б) склеивание;
- в) склеивание;
- г) соединение болтами.

53. Как называется технологический процесс получения неразъемных соединений в результате частичного оплавления соединяемых деталей и образования атомно-молекулярных связей?

- а) пайка;
- б) сварка;

- в) ковка;
- г) оплавка.

54. Какое оборудование используется при дуговой сварке плавлением:

- а) сварочный трансформатор;
- б) газопламенная горелка;
- в) электронная пушка;
- г) индукционный нагреватель.

55. Для предотвращения ослабления резьбовых соединений применяют:

- а) контргайки;
- б) пружинные шайбы;
- в) шплинты;
- г) все варианты.

56. Какой способ недопустим при сборке валов с шарикоподшипниками:

- а) с помощью молотка и оправки;
- б) лёгкого пресса;
- в) нагревом подшипника в масляной ванне до 80-120°C;
- г) с использованием тяжёлой кувалды.

57. Что важно обеспечить при сборке зубчатых передач:

- а) плавность работы;
- б) боковой зазор;
- в) осевой люфт;
- г) плотность контакта.

58. Какое оборудование не входит в состав транспортного оборудования сборочных цехов?

- а) конвейер ленточный;
- б) конвейер пластинчатый;
- в) кран-балка с тельфером;
- г) вильчатый погрузчик.

59. Что лежит в основе электроэрозионной обработки:

- а) дуговой разряд;
- б) искровой разряд;
- в) химическое травление;
- г) механическое разрушение.

60. Что лежит в основе электрохимической обработки:

- а) химическое травление;
- б) искровой разряд;
- в) анодное растворение;
- г) электродный потенциал.

61. Что является недостатком способа электрохимической обработки:

- а) низкая шероховатость обработанной поверхности;
- б) высокая энергоёмкость процесса;
- в) отсутствие механического воздействия на поверхность;
- г) низкая размерная точность обработки.

62. При каких операциях применение лазера неэффективно:

- а) обработка мелких отверстий;
- б) обточка крупных валов;
- в) резка тонких плёнок;
- г) подгонка резисторов.

63. При каких операциях эффективно применение ультразвука:

- а) при мойке и очистке мелких деталей;
- б) при мойке и очистке крупных деталей;
- в) при сварке пластмассовых плёнок;
- г) при прошивании отверстий в твёрдом сплаве.

64. Какие изделия нецелесообразно получать порошковой металлургией:

- а) пористые подшипники;
- б) тонкие фильтры;
- в) сложной формы штамповки;
- г) твёрдые металлокерамические сплавы.

65. Какие процессы не применяются при изготовлении деталей из пластмасс:

- а) объёмное прессование;
- б) литьевое прессование;
- в) ковка;
- г) литьё под давлением.

66. Числовое программное управление оборудованием это – (подберите наиболее точное выражение):

- а) управление с помощью чисел;
- б) когда команды передаются оборудованию в виде алфавитно-цифровых кодов;
- в) управление с помощью программ, составленных ЭВМ;
- г) когда команды составлены из чисел, задающих координаты перемещений.

67. Что представляет собой промышленный робот: (подберите наиболее точное выражение)

- а) машину, способную заменить человека на рабочем месте;
- б) автоматическую машину, представляющую совокупность манипулятора и программируемого устройства управления;

- в) автоматическую машину, способную приспособливаться к меняющимся условиям работы;
- г) автоматический манипулятор для работы с заготовками.

68. Что не является достоинством технологии обработки деталей на станках с ЧПУ:

- а) возможность обработки детали за одну установку;
- б) совмещение разных операций;
- в) высокая точность и стабильность обработки;
- г) высокая себестоимость обработки.

69. Гибкое автоматизированное производство это – (подберите наиболее точное выражение):

- а) участок станков с ЧПУ и промышленных роботов;
- б) совокупность различного оборудования с ЧПУ, обладающая способностью к автоматической переналадке;
- в) совокупность станков с ЧПУ, промышленных роботов, работающих в три смены;
- г) производство с безлюдной и безбумажной технологией.

70. Укажите наиболее перспективное направление совершенствования металлорежущего оборудования:

- а) повышение точности оборудования;
- б) повышение уровня автоматизации;
- в) повышение производительности;
- г) повышение качества обработки.

3. Вопросы на установление соответствия

3.1 установите соответствие

- 1 законченная часть техпроцесса, выполняемая над деталью непрерывно на одном рабочем месте;
- 2 часть операции, выполняемая при неизменном закреплении обрабатываемых заготовок;
- 3 каждое отдельное положение занимаемое неизменно закрепленной заготовкой относительно инструмента;
- 4 законченное действие рабочего в зависимости от функционального назначения (установка, снятие заготовок).

А) операция; Б) установка; В) позиция; Г) прием

Варианты ответов:

1-А 2-Б 3-В 4-Г

1-Г 2-Б 3-В 4-А

1-В 2-Б 3-А 4-Г

1-Б 2-Г 3-В 4-А

3.2 установите соответствие типов производства

1 характеризуется широкой номенклатурой выпускаемых изделий и не-
большими партиями (универсальное оборудование).

2 ограниченная номенклатура изделий, сравнительно большой объем выпус-
ка.

3 узкая номенклатура и большой объем выпуска.

А) Единичное; Б) Серийное; В) Массовое;

Варианты ответов:

1-А 2-Б 3-В

1-Б 2-А 3-В

1-В 2-Б 3-А

3.3 установите соответствие этапов производственного процесса:

1 изготовление заготовки детали (литье, прокат, поковка, штамповка);

2 механическая обработка на металлорежущих станках;

3 сборка узлов и агрегатов;

4 сборка машины из узлов и агрегатов;

5 регулировка и испытания машины (наладка);

А); Б); В); Г); Д)

Варианты ответов:

1-А 2-Б 3-В 4-Г 5-Д

1-Г 2-Б 3-В 4-А 5-Д

1-Д 2-Б 3-В 4-Г 5-А

1-Д 2-Б 3-В 4-А 5-Г

1-Д 2-Г 3-В 4-Б 5-А

3.4 установите соответствие этапов последовательности разработки техпро-
цесса

1 изучение рабочих чертежей и технических условий (материал, обрабаты-
ваемые поверхности, термообработка);

2 определение типа производства;

3 выбор заготовок и их размеров;

А); Б); В);

Варианты ответов:

1-А 2-Б 3-В

1-В 2-А 3-Б

1-А 2-В 3-Б

1-Б 2-А 3-В

1-Б 2-В 3- А

3.5 установите соответствие этапов последовательности разработки техпроцесса

1 определение типа производства;

2 выбор заготовок и их размеров;

3 определение последовательности и содержания технологических операций (операции разбиваем на переходы, устанавливаем межоперационные размеры и допуски на них;

4 выбор типа и ознакомление с техническими характеристиками станочного оборудования, приспособлений, режущего и измерительного инструмента;

А); Б); В); Г)

Варианты ответов:

1-А 2-Б 3-В 4-Г

1-В 2-А 3-Б 4-Г

1-Г 2-В 3-А 4-Б

1-Б 2-А 3-Г 4-В

1-Б 2-Г 3- А 4-В

Шкала оценивания результатов тестирования: в соответствии с действующей в университете балльно-рейтинговой системой оценивание результатов промежуточной аттестации обучающихся осуществляется в рамках 100-балльной шкалы, при этом максимальный балл по промежуточной аттестации обучающихся по очной форме обучения составляет 36 баллов, по очно-заочной и заочной формам обучения – 60 баллов (установлено положением П 02.016).

Максимальный балл за тестирование представляет собой разность двух чисел: максимального балла по промежуточной аттестации для данной формы обучения (36 или 60) СТУ 02.02.005–2021 и максимального балла за решение компетентностно-ориентированной задачи (6).

Балл, полученный обучающимся за тестирование, суммируется с баллом, выставленным ему за решение компетентностно-ориентированной задачи.

Общий балл по промежуточной аттестации суммируется с баллами, полученными обучающимся по результатам текущего контроля успеваемости в течение семестра; сумма баллов переводится в оценку по **5 балльной** шкале следующим образом (привести одну из двух нижеследующих таблиц):

Соответствие 100-балльной и 5-балльной шкал

Сумма баллов по 100-балльной шкале	Оценка по 5-балльной шкале
100-85	отлично
84-70	хорошо
69-50	удовлетворительно
49 и менее	неудовлетворительно

2.3 КОМПЕТЕНТНОСТНО-ОРИЕНТИРОВАННЫЕ ЗАДАЧИ (производственные (или ситуационные) задачи и (или) кейс-задачи)

Компетентностно-ориентированная задача № 1

Выполнить расчет параметров точности посадки и построить схему для соединения $\varnothing 50$ H7/k6.

Компетентностно-ориентированная задача № 2

Выполнить расчет параметров точности посадки и построить схему для соединения $\varnothing 80$ H7/r6.

Компетентностно-ориентированная задача № 3

Выполнить расчет параметров точности посадки и построить схему для соединения $\varnothing 90$ H7/f7.

Компетентностно-ориентированная задача № 4

Выполнить расчет параметров точности посадки и построить схему для соединения $\varnothing 135$ H7/t6.

Компетентностно-ориентированная задача № 5

Выполнить расчет параметров точности посадки и построить схему для соединения $\varnothing 6$ H8/e8.

Компетентностно-ориентированная задача № 6

Выполнить расчет параметров точности посадки и построить схему для соединения $\varnothing 20$ H7/js6.

Компетентностно-ориентированная задача № 7

Выполнить расчет параметров точности посадки и построить схему для соединения $\varnothing 110$ H7/m6.

Компетентностно-ориентированная задача № 8

Выполнить расчет параметров точности посадки и построить схему для соединения $\varnothing 150$ H8/d9.

Компетентностно-ориентированная задача № 9

Выполнить расчет параметров точности посадки и построить схему для соединения $\varnothing 38$ H7/r6.

Компетентностно-ориентированная задача № 10

Выполнить расчет параметров точности посадки и построить схему для соединения $\varnothing 66$ H7/h6.

Компетентностно-ориентированная задача № 11

Выполнить расчет параметров точности посадки и построить схему для соединения $\varnothing 150$ K7/h6.

Компетентностно-ориентированная задача № 12

Выполнить расчет параметров точности посадки и построить схему для соединения $\varnothing 280$ R7/h6.

Компетентностно-ориентированная задача № 13

Выполнить расчет параметров точности посадки и построить схему для соединения $\varnothing 160$ H8/r8.

Компетентностно-ориентированная задача № 14

Выполнить расчет параметров точности посадки и построить схему для соединения $\varnothing 220$ F7/f6.

Компетентностно-ориентированная задача № 15

Выполнить расчет параметров точности посадки и построить схему для соединения $\varnothing 5$ D9/k6.

Компетентностно-ориентированная задача № 16

Выполнить расчет параметров точности посадки и построить схему для соединения $\varnothing 88$ E8/k6.

Компетентностно-ориентированная задача № 17

Выполнить расчет параметров точности посадки и построить схему для соединения $\varnothing 360$ C9/h9.

Компетентностно-ориентированная задача № 18

Выполнить расчет параметров точности посадки и построить схему для соединения $\varnothing 40$ H11/a12.

Компетентностно-ориентированная задача № 19

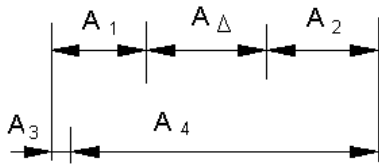
Выполнить расчет параметров точности посадки и построить схему для соединения $\varnothing 95$ N9/h9.

Компетентностно-ориентированная задача № 20

Выполнить расчет параметров точности посадки и построить схему для соединения $\varnothing 116$ P9/h9.

Компетентностно-ориентированная задача № 21

Для размерной цепи представленной на рисунке рассчитать допуск замыкающего звена методом неполной взаимозаменяемости (вероятностный). Поле рассеяния размеров соответствует нормальному закону распределения. Значение коэффициента процента риска $t=3$.

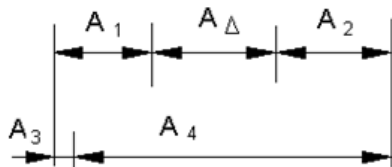


$$A_1 = 20_{-0.12} \quad A_2 = 40_{-0.21}$$

$$A_3 = 5_{-0.1} \quad A_4 = 75 \mp 0,15$$

Компетентностно-ориентированная задача № 22

Для размерной цепи представленной на рисунке рассчитать допуск замыкающего звена методом неполной взаимозаменяемости (вероятностный). Поле рассеяния размеров соответствует закону распределения треугольника (Симпсона). Значение коэффициента процента риска $t=3,48$.

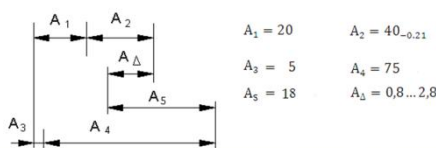


$$A_1 = 20_{-0.12} \quad A_2 = 40_{-0.21}$$

$$A_3 = 5_{-0.1} \quad A_4 = 75 \mp 0,15$$

Компетентностно-ориентированная задача № 23

Определите номер качества по которому назначаются допуски на составляющие звенья при расчете размерной цепи представленной на рисунке методом полной взаимозаменяемости, расчет допусков ведется способом одного качества.



$$A_1 = 20 \quad A_2 = 40_{-0.21}$$

$$A_3 = 5 \quad A_4 = 75$$

$$A_5 = 18 \quad A_5 = 0,8 \dots 2,8$$

Значения единицы допуска для интервалов размеров в ЕСПД

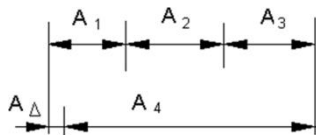
Интервалы размеров, мм	До 3	Св. 3 до 6		Св. 6 до 10		Св. 10 до 18		Св. 18 до 30		Св. 30 до 50		Св. 50 до 80		Св. 80 до 120		Св. 120 до 180		Св. 180 до 250		Св. 250 до 315		Св. 315 до 400		Св. 400 до 500	
		0,55	0,73	0,9	1,08	1,31	1,56	1,86	2,17	2,52	2,89	3,22	3,54	3,89											
<i>i</i> мм	0,55	0,73	0,9	1,08	1,31	1,56	1,86	2,17	2,52	2,89	3,22	3,54	3,89												

Количество единиц допуска - в допуске данного качества

Квалитет	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
	7	10	16	25	40	64	100	160	250	400	640

Компетентностно-ориентированная задача № 24

Для размерной цепи представленной на рисунке определите середину поля допуска корректирующего (зависимого) звена A1. Расчет ведется методом полной взаимозаменяемости.



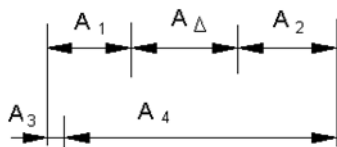
$$A_1 = 20 \quad A_2 = 40_{-0.21}$$

$$A_3 = 25_{-0.12} \quad A_4 = 75 \mp 0,15$$

$$A_\Delta = 10 \pm 0,5$$

Компетентностно-ориентированная задача № 25

Для размерной цепи представленной на рисунке определить значение отклонений замыкающего звена. Расчет ведется методом максимума минимума.

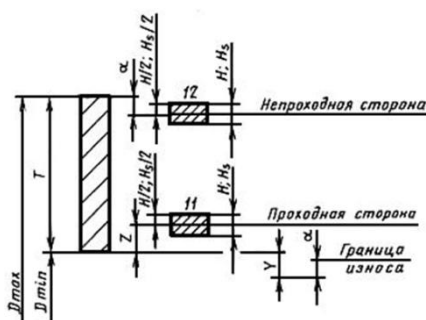


$$A_1 = 20_{-0.12} \quad A_2 = 40_{-0.21}$$

$$A_3 = 5_{-0.1} \quad A_4 = 75 \mp 0,15$$

Компетентностно-ориентированная задача № 26

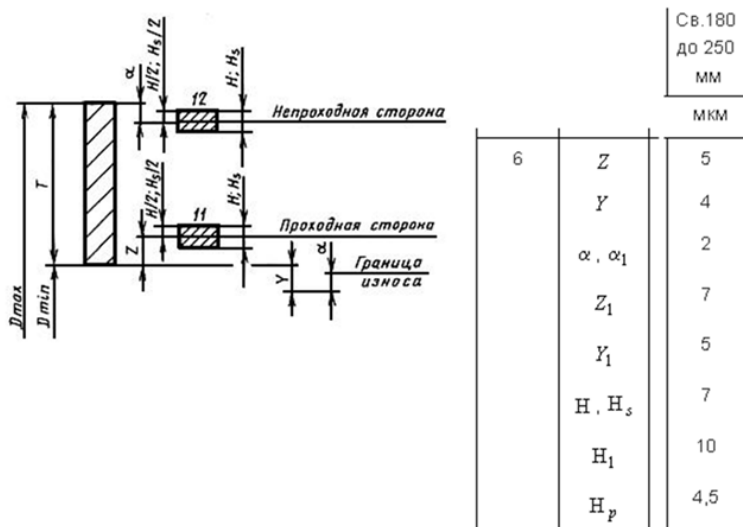
Рассчитать номинальный исполнительный размер проходной стороны калибра-пробки для контроля отверстия 182 Н6 (IT6 = 29 мкм) пользуясь справочными данными представленными на рисунке. Рабочие поверхности плоские.



		Св.180 до 250 мм
		мкм
6	Z	5
	Y	4
	α, α_1	2
	Z ₁	7
	Y ₁	5
	H, H _s	7
	H ₁	10
	H _p	4,5

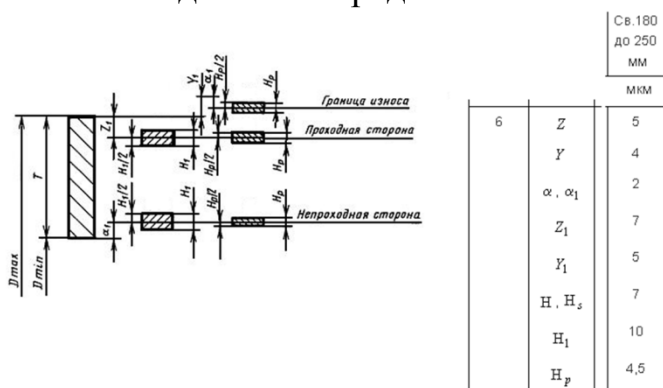
Компетентностно-ориентированная задача № 27

Рассчитать номинальный исполнительный размер непроходной стороны калибра-пробки для контроля отверстия 182 Н6 (IT6 = 29 мкм) пользуясь справочными данными представленными на рисунке. Рабочие поверхности плоские.



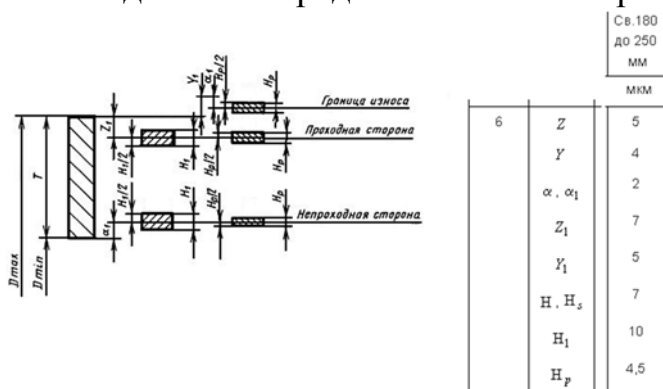
Компетентностно-ориентированная задача № 28

Рассчитать номинальный исполнительный размер непроходной стороны калибра-скобы для контроля вала 182 h6 (IT6 = 29 мкм) пользуясь справочными данными представленными на рисунке.



Компетентностно-ориентированная задача № 29

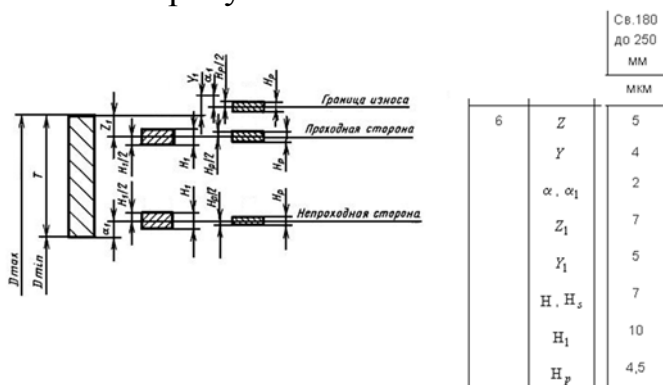
Рассчитать номинальный исполнительный размер проходной стороны калибра-скобы для контроля вала 182 h6 (IT6 = 29 мкм) пользуясь справочными данными представленными на рисунке.



Компетентностно-ориентированная задача № 30

Рассчитать номинальный исполнительный размер контр-калибра, предназначенного для контроля границы износа калибра-скобы для контроля ва-

ла 182 h6 (IT6 = 29 мкм) пользуясь справочными данными представленными на рисунке.



Шкала оценивания решения компетентностно-ориентированной задачи: в соответствии с действующей в университете балльно-рейтинговой системой оценивание результатов промежуточной аттестации обучающихся осуществляется в рамках 100-балльной шкалы, при этом максимальный балл по промежуточной аттестации обучающихся по очной форме обучения составляет 36 баллов, по очно-заочной и заочной формам обучения – 60 (установлено положением П 02.016).

Максимальное количество баллов за решение компетентностно-ориентированной задачи – 6 баллов.

Балл, полученный обучающимся за решение компетентностно-ориентированной задачи, суммируется с баллом, выставленным ему по результатам тестирования.

Общий балл по промежуточной аттестации суммируется с баллами, полученными обучающимся по результатам текущего контроля успеваемости в течение семестра; сумма баллов переводится в оценку по **5 балльной** шкале следующим образом (привести одну из двух нижеследующих таблиц):

Соответствие 100-балльной и 5-балльной шкал

Сумма баллов по 100-балльной шкале	Оценка по 5-балльной шкале
100-85	отлично
84-70	хорошо
69-50	удовлетворительно
49 и менее	неудовлетворительно